anxa
88-B
15143

TRAITÉ ÉLÉMENTAIRE

DE

PEINTURE EN CÉRAMIQUE

PAR

Louis CELLIÈRE.

Deuxième Édition.

PRIX : 1 fr. 25.

PARIS,
CHEZ L'AUTEUR, Peintre-Céramiste,
20, rue de la Sorbonne, 20.

1876

Digitized by the Internet Archive
in 2015

https://archive.org/details/traiteelementair00cell_0

TRAITÉ ÉLÉMENTAIRE

DE

PEINTURE EN CÉRAMIQUE

PAR

LOUIS CELLIÈRE.

Deuxième Edition.

PARIS,
chez l'AUTEUR, Peintre-Céramiste,
20, rue de la Sorbonne, 20.

—

1879.

PRÉFACE.

Parmi les Arts industriels qui font la gloire de la France, celui de la Céramique occupe, bien certainement, un des premiers rangs. Cultivé par des artistes distingués, il est surtout devenu un sujet d'études parmi les amateurs auprès desquels il est, aujourd'hui, très en faveur. Les dames constituent à elles seules la grande majorité de ce public céramiste; et c'est grâce à leur persévérance et au goût qui est l'apanage de leur sexe, que l'on a vu s'ouvrir devant ces nouvelles productions les portes de nos Expositions des Beaux-Arts.

Longtemps limitées aux miniatures, toutes les autres peintures en Céramique n'étaient considérées que comme accessoires décoratifs; mais les œuvres remarquables produites dans ce genre par les Bouquet, Chopin, L. Gorse et autres, ont fini par

conquérir une place importante au milieu des autres productions artistiques.

On peut dire qu'aujourd'hui la Céramique a droit de cité dans nos Expositions officielles, et quoiqu'en disent quelques pessimistes revêches, on a fait, et on fera encore des tableaux sur porcelaine, lave ou faïence.

Le dernier mot n'est cependant pas dit sur ce que l'on peut obtenir dans cette branche de l'art. Il suffit, pour s'en convaincre, de voir les obstacles qui arrêtent encore nos maîtres en peinture à l'huile quand ils veulent faire de la Céramique. Quoique rien ne leur manque, ni comme science de dessin, ni comme richesse de variétés dans les couleurs et les matériaux propres à ce genre de peinture, on les voit cependant se heurter à des difficultés d'exécution qui proviennent, disons le mot, de l'ignorance du métier.

Le métier consiste ici dans le bon emploi de ces matériaux qui sont destinés à subir l'épreuve du feu, et qui, par cela même, doivent pouvoir y résister et conserver tout leur éclat et leur solidité après la cuisson.

En écrivant le petit traité qui va suivre, notre unique but a été d'initier l'amateur, comme l'artiste, aux principes comme aux détails pratiques que nous n'avons acquis ou trouvés nous-mêmes qu'après une longue

expérience, qui remonte aujourd'hui à vingt-six années. Notre cadre, cependant, sera très-restreint, et sans entrer dans aucunes explications théoriques, ou considérations artistiques, qui seraient au moins déplacées dans un opuscule du genre de celui-ci, nous tâcherons de donner, aussi clairement et aussi brièvement que possible, tout ce qu'il est utile de connaître pour l'appellation, le classement, la préparation des couleurs, et pour l'emploi des procédés destinés à donner de prompts et sérieux résultats.

Là se bornera notre travail, laissant à nos lecteurs, pour se perfectionner dans le genre qui leur plaira, le choix parmi les traités spéciaux que l'on trouve dans le commerce, et rédigés par des artistes qui ont tous nos éloges.

Malgré notre désir de nous en tenir aux termes de notre préface, pour répondre aux vœux de nombre de nos lecteurs, nous avons introduit dans trois chapitres une méthode de direction à donner aux travaux sous le titre de :

Essai de figure, ch. XV;

Essai de fleurs, ch. XVIII;

Essai de paysage, ch. XXII;

sous la réserve de respecter les opinions contraires.

L. C.

TRAITÉ ÉLÉMENTAIRE

DE

PEINTURE EN CÉRAMIQUE.

I. — Principes généraux.

Toutes les peintures en Céramique se font avec des couleurs minérales qui, pour être rendues inaltérables, sont mises dans des fours ou des moufles ; ces fours sont clos et lutés hermétiquement au moyen de l'argile ordinaire ou terre à four, puis chauffés, soit au bois, soit au charbon, à des températures variant de 500 à 1,800 degrés centigrades, selon les couleurs que l'on emploie, la matière sur laquelle on peint, et selon les effets que l'on veut obtenir.

Nous classerons en deux genres toutes les peintures en céramique :

1° La peinture en tendre ;

2° La peinture en dur.

Toutes les fois que les peintures devront être assimilées à l'émail sur lequel on peint, ou qui recouvre les peintures en rentrant en fusion à la température à laquelle on les soumet, ce sont les peintures en tendre.

Quand les couleurs, munies de leur matière fusible (fondants), soumises au feu se fixent aux pièces sans que celles-ci aient éprouvé de ramollissement, ce sont des peintures en dur.

Comme on en jugera plus loin, un même produit peut recevoir les deux genres de peinture sans préjudice de l'une à l'autre.

Les matières susceptibles de recevoir ces peintures sont au nombre de dix :

1° La porcelaine dure ou ordinaire;
2° La porcelaine à pâte tendre;
3° La terre de pipe, dite faïence blanche;
4° La faïence stanifère;
5° La lave volcanique;
6° Le grès;
7° La terre cuite;
8° Le verre;
9° Le cristal;
10° Les métaux.

A chacun des chapitres, nous mentionnerons les genres qu'il comporte et les plus usités.

II. — Installation et outillage.

Avant de nous mettre à l'œuvre, nous consacrerons quelques lignes à l'installation et à l'outillage.

Le travail sur une table est mauvais et pénible.

Il faut avoir un bras de table appelé banquette ou *appuie-bras* (1), cette banquette doit être fixée perpendiculairement à la table que l'on a devant soi et sur laquelle les outils sont déposés; le jour doit venir d'en face; on est donc assis devant la table et parallèlement à la banquette. Voici quelle doit être la position : le bras droit appuyé sur la banquette, l'élève est assis assez bas pour que le coude, étant levé, soit à la hauteur de l'épaule; un petit banc sert à soutenir la jambe gauche dont le genou devient un point d'appui pour le bras gauche. C'est le gauche qui tient la pièce à peindre, la présente au pinceau et l'appuie contre la banquette; la main droite, au contraire, repose sur la banquette, ce qui donne à l'exécution toute sûreté nécessaire.

---

(1) On peut également avoir une table à côté de soi, qui vous serve d'appuie-bras.

Par cette installation on évite la fatigue et toutes les manœuvres qu'exigerait le travail des pièces cylindriques ou volumineuses si on les posait sur la table, et notamment le travail à main levée. En outre, grâce à cette installation, les grosses pièces se trouvent avoir un double point d'appui, et contre la banquette et sur le genou droit.

Cette position du corps, telle que nous la prescrivons, est nécessaire, car l'on doit peindre perpendiculairement à la pièce et parallèlement à la banquette, c'est la seule manière de juger du bon emploi de la couleur par la réflexion du jour sur l'objet, sans avoir à le déplacer.

Les outils nécessaires sont :

Une palette de porcelaine munie de vingt-quatre parties creuses destinées à contenir les couleurs délayées et classées par genre. A cette palette est fixée une plaque de verre dépoli sur laquelle on délaye les couleurs, le tout est recouvert d'une plaque en fer-blanc ou couvercle qui, en abritant les couleurs contre la poussière, empêche l'essence de s'évaporer.

Ensuite, quatre sortes de pinceaux dont les trois premiers en poils de petit-gris; savoir : 1° un pinceau à bout carré, à large surface pour faciliter l'étalement de la couleur

dans les ébauches; 2° un pinceau à bout pointu et court pour les retouches et les parties délicates; 3° un autre très-effilé, appelé pinceau à décor, pour tracer de petites lignes ou contours; 4° de gros pinceaux en poils de putois, appelés par abréviation *putois;* ils ont la forme ronde ou en pied de biche et servent à tamponner (nous disons *putoiser*) les couleurs en teintes plates après les avoir posées au pinceau; la grosseur des putois varie en raison de la grandeur du fond que l'on a à égaliser;

Uu couteau spécial en fer (1) pour délayer les couleurs sur la palette de verre dépoli;

Un grattoir;

Un pot pouvant se couvrir, posé devant la palette et contenant de l'essence de térébenthine rectifiée (nous disons *essence maigre*). Ce récipient à essence est très-utile; car, pendant le travail on y puise continuellement, soit avec le couteau pour délayer, ou avec le pinceau pour faciliter l'emploi de la couleur. C'est également dans le godet qu'on lave les pinceaux en les appuyant sur le bord inté-

---

(1) L'usage des couteaux d'ivoire ou de corne pour délayer de certaines couleurs nous paraît inutile.

rieur e en leur imprimant un mouvement de rotation produit par le pouce et l'index; les couleurs étant lourdes tombent au fond, et l'essence redevient claire et propre;

Un flacon d'essence de térébenthine rectifiée;

Un flacon d'essence de térébenthine grasse (ou essence grasse);

Un flacon d'essence de lavande fine;

Un crayon mine de plomb tendre pour tracer;

Un crayon lithographique (ou crayon gras) pour tracer quand la pièce n'est pas essencée;

Une pointe d'ivoire ou d'ébène;

Un papier transparent pour calquer les dessins;

Une feuille de papier ordinaire enduite à sec, sur un de ses côtés, de plombagine ou mine de plomb, c'est le côté ainsi noirci que l'on pose sur la pièce à décorer; on pose ensuite le papier sur lequel est le calque obtenu, et on en suit tous les contours avec la pointe d'ivoire; le dessein se reproduit ainsi sur la pièce. C'est là le papier à décalquer.

Un moyen plus expéditif, surtout si l'on veut répéter plusieurs fois le dessin, consiste à piquer ou faire piquer à la machine spéciale le calque sous lequel on ajoute deux ou trois

feuilles de papier qui se trouveront piquées en même temps, les dessins ainsi piqués se nomment *poncis*. Après avoir posé ce poncis sur la pièce qui doit recevoir le dessin, on le frotte avec une poncette (lisière de drap enroulée sur elle-même) saupoudrée de charbon : cette poudre passe au travers des petits trous et forme le dessin sur la pièce.

Pour décalquer les dessins, il faut éviter de faire usage des papiers noirs, bleus ou rouges préparés d'avance pour d'autres travaux, car leurs couleurs pourraient laisser des traces après la cuisson, ce qui n'arrive pas avec le charbon ou la mine de plomb.

Tel est le résumé de l'outillage et l'emploi qu'on peut en faire.

III. — Constitution des couleurs.

Les couleurs sont composées :

1° D'oxyde métallique variant de teintes selon la matière qui les produit ;

2° Et de fondants, qui sont des verres fusibles, incolores, de différentes compositions, que l'on mélange aux oxydes dans des proportions établies, pour les faire glacer et adhérer par le feu aux pièces peintes.

Ces composés ou couleurs sont broyés et réduits en poudre impalpable par les mar-

chands spéciaux avant de passer aux mains des artistes.

IV. — La Porcelaine dure ou ordinaire.

La porcelaine dure est faite exclusivement de kaolin, comme pâte, et recouverte d'un vernis produit par la fusion du feld-spath (genre de silex), elle est translucide, blanche, hydrofuge et sonore, le degré de sa cuisson est de 1,800° centigrades environ.

V. — Préparation des Objets à peindre.

Dans le choix des porcelaines à peindre, on évitera de prendre celles qui auraient servi aux usages domestiques, car fréquemment elles deviennent noires à la cuisson de la peinture, et le travail est perdu.

Le choix ainsi fait de la pièce, on l'essuie convenablement avec un chiffon (il faut, autant que possible, se servir de vieux calicot, la laine ou la toile donnent trop de pluches). Et, pour faciliter l'esquisse au crayon mine de plomb ou au crayon gras, ou encore pour fixer le décalque ou le dessin

piqué appliqué par la poncette, on prend un autre chiffon imprégné d'essence maigre et de quelques gouttes d'essence grasse et l'on frotte toutes les parties de la pièce sur lesquelles on doit tracer, mais en ayant soin de ne pas laisser d'essence en apparence, car la pièce serait gluante et pourrait se couvrir de poussière; puis ces essences gêneraient pour obtenir les bons résultats que nous indiquerons plus loin. On laisse sécher ces essences dix minutes, et on peut alors tracer ou décalquer en ne se préoccupant pas des mauvais coups de crayon ou du charbon que laisse le poncis, car ces matières brûlent et disparaissent au feu.

VI. — Généralités de la Peinture.

En Céramique, comme en tous autres genres de peinture, il est bon d'abréger le nombre des couleurs, mais pour la porcelaine dure, l'impossibilité de les employer minces et épaisses en raison de leur composition, a fait qu'en voulant obtenir un brillant uniforme (nous disons *glaçure*), il a fallu faire les unes destinées aux ébauches ou couches minces, avec plus de fondant que celles qui servent à finir ces ébauches ou à mettre en

épaisseur, et qui, par conséquent, contiennent moins de fondant.

Si, avec la couleur d'ébauche, l'on voulait faire des épaisseurs ou des détails accentués, tous ces détails se noieraient ensemble et, souvent, écailleraient après la cuisson, de là, nécessité d'avoir, pour foncer ou finir, une couleur dure; si cette même couleur dure était employée mince, comme elle n'a que peu de fondant, elle ne glacerait pas, et, dans bien des cas, serait susceptible de s'effacer au frottement après la cuisson.

Ces précautions doivent être bien observées quand on fera des mélanges pour obtenir des tons secondaires et éviter, par conséquent, de mélanger les couleurs dures avec les couleurs tendres, selon leur destination.

Ces notes sont prescrites pour les peintures à un seul feu. Au chap. XII *(Essai de peinture)* seront notées les modifications d'emploi pour plusieurs feux.

Dans la classification des couleurs, nous ferons précéder d'un F (fusibles) celles qui ont plus de fondant, et qui sont destinées aux ébauches, les autres servant à foncer ou finir les ébauches seront précédées d'un D (dures).

Voici cette classification :

VII. — Classement des Couleurs.

Une palette bien complète (1) se compose de vingt-quatre couleurs divisées en trois espèces : 1° couleurs à base d'or ; 2° couleurs à base de fer ; 3° couleurs à bases diverses.

Chacun de ces trois groupes a un fondant spécial mélangé à ses couleurs, d'où l'origine de la classification que nous adoptons dans ce traité.

Couleurs à base d'or.

D. Pourpre.
D. Carmin n° 3.
F. Carmin n° 1.

Couleurs à base de fer.

F. Rouge capucine.
D. Brun rouge.
D. Rouge de chair.

---

(1) Cette palette et le nom des couleurs sont connus de tous les praticiens avec lesquels on peut être en relation.

Couleurs à bases diverses.

F. Jaune clair ou jaune à mêler.
F. Jaune d'argent.
F. Jaune ivoire.
D. Jaune orange.
D. Bleu foncé ou bleu riche.
F. Bleu ordinaire.
F. Bleu outremer.
F. Bleu ciel.
D. Vert-bleu.
F. Ocre ou brun-jaune.
F. Brun n° 108.
D. Brun bitume.
D. Violet de fer.
F. Vert chrôme.
D. Vert pré ou Vert de vessie.
F. Gris n° 1 ou Gris tendre.
D. Gris n° 3 ou Gris noir.
D. Noir.

VIII. — Préparation des Couleurs pour la Peinture.

On met sur la palette de verre, avec la pointe du couteau, la couleur en poudre que l'on veut préparer, on puise de l'essence maigre qui est dans le godet et on la mélange bien intimement avec la poudre en

écrasant les parties agglomérées par le séchage, jusqu'à ce que la couleur soit en pâte bien homogène, ensuite on ajoute à peu près autant d'essence grasse que l'on a de couleur, puis, toujours avec le couteau, on mélange bien le tout, on a alors une pâte un peu liquide que nous nommons *couleur préparée maigre*, ou simplement *couleur maigre*, par opposition à celle qui contiendrait beaucoup plus d'essence grasse.

C'est dans cet état que doivent être les couleurs préparées dans les tubes que l'on trouve dans le commerce.

Avant de la placer dans le compartiment qui lui est destiné sur la palette, il faut juger par l'essai si elle est bien préparée, car un même volume de couleur peut être plus lourd qu'un autre et nécessiter plus d'essence grasse.

L'expérimentation suivante en déterminera la préparation : On trempe le pinceau à peindre dans la couleur, de manière que tout l'intérieur en soit imprégné, on le dégage sur un coin de la palette afin qu'il n'y ait pas de couleur à l'extérieur; que l'on ait peu ou beaucoup de couleur à employer, le pinceau doit toujours être ainsi garni ; on l'étale bien afin d'obtenir une surface unie.

Si la couleur semble poisseuse en l'étalant,

dans ce cas, avant de tout redélayer au couteau en ajoutant de l'essence maigre, on prend au godet un peu d'essence maigre avec le pinceau garni de couleur que l'on mélange en l'étendant sur la palette, la couleur devient naturellement plus liquide; on recommence l'essai. Si, quelques minutes après, la couche est luisante, sans poisser à l'emploi, c'est que l'on aura mis trop d'essence grasse en raison de la quantité de couleur; dans ce cas, on redélaye un peu de poudre avec de l'essence maigre, comme il est dit ci-dessus, puis on l'ajoute à celle déjà préparée à l'essence grasse; on recommence l'application. Si la superposition des coups de pinceaux se fait sans produire des épaisseurs (bien entendu, toujours en peignant à plein pinceau), et qu'un instant après la couleur devienne mate, c'est qu'elle est bien préparée et bien employée. La couleur ainsi employée donne l'épaisseur maximum d'une couche.

En débutant, on croit pouvoir employer la couleur de plus en plus pâle ou mince en ajoutant de l'essence maigre, mais, dans ce cas, on voit qu'aussitôt le premier coup de pinceau donné on ne peut en superposer un second sans faire des auréoles, des épaisseurs ou des blancs impossibles à corriger.

Si donc l'on veut obtenir un ton mince et uni, il faut augmenter la quantité d'essence grasse (pour la partie que l'on veut employer) dans la proportion nécessaire pour diminuer l'intensité de la couleur, mais à la condition d'ajouter autant d'essence maigre que d'essence grasse. Par ce moyen, on peut ajouter vingt parties d'essences grasses contre une de couleur si le travail l'exige, et sans aucun danger, car pour nous qu'il y ait peu ou beaucoup d'essence grasse dans une couleur, quand elle est bien employée elle ne grippe jamais (1).

Nous répétons donc : toute couleur préparée avec une quantité quelconque d'essence grasse, en raison de l'intensité de ton que l'on veut obtenir, doit être employée à plein pinceau et étalée avec le concours de l'essence maigre, de manière que quelques instants après elle ne brille pas, et souvent, une demi-heure après, on puisse passer le doigt dessus sans l'enlever.

On voit donc que l'essence grasse est le véhicule colporteur de la couleur, et que l'essence maigre sert à diviser l'essence grasse pour en faciliter le séchage. Telles

---

(1) Voir chap. XIII, Grippage.

sont les fonctions des essences. D'ailleurs, toute matière qui au feu ne charbonne pas, peut servir de véhicule aux couleurs.

Quand on a préparé une certaine quantité de couleur grasse pour ébaucher (1), elle s'étale beaucoup trop sur la palette; on lui donne alors de la fixité en soufflant dedans à mesure qu'on la délaye au couteau; le souffle lui communique de l'humidité et la fige en quelque sorte comme quand on bat ensemble un liquide gras avec de l'eau.

Cette humidité ne doit pas inspirer de craintes pour la réussite de la peinture.

En temps humide ce fait se produit seul, il est même quelquefois gênant et surtout quand on pose des fonds, car la couleur devant être étalée au putois, l'humidité rend le travail impossible, ou au moins difficile.

IX. — Emploi des Couleurs préparées,

Le dessin étant tracé, on commence à ébaucher toutes les parties suivant l'épaisseur et le ton qui leur convient, et en réser-

---

(2) L'ébauche terminée, cette couleur grasse doit être évincée de la palette.

vant seulement le blanc de la porcelaine comme lumière.

Toutes les ébauches ainsi faites, pour plus de commodité, et avant de terminer la peinture, il faut la faire sécher en exposant la pièce devant un feu ou dans un fourneau de cuisine. On peut aussi chauffer la partie opposée à la peinture quand la nature des objets, tels que plats, assiettes, ou plaques, le permet, au-dessus de la flamme d'une lampe à esprit-de-vin, mais en ayant soin de présenter successivement toutes les parties de la pièce pour éviter de la casser par une chaleur trop précipitée sur un seul point.

Nous avons vu beaucoup de personnes laisser leurs peintures longtemps exposées à l'air ou au soleil, croyant que le séchage pouvait ainsi s'obtenir. C'est une grave erreur, car il faut au moins 150° pour faire évaporer l'essence grasse. On obtient cette évaporation en présentant immédiatement après le travail la peinture devant le feu; on évite ainsi le grippage.

Si la peinture devenait noire en la séchant, il ne faudrait pas avoir de craintes, car c'est la partie d'essence qui, n'étant pas évaporée, charbonne, et ce charbon disparaît au feu. Le seul inconvénient qu'il y a, c'est d'amener la confusion pour les retouches et de faire

prendre un ton pour un autre. Si l'on a quelques craintes, il faut faire cuire une première fois.

Après le séchage, on aura soin d'attendre que la pièce soit complètement refroidie avant de procéder aux retouches du fini.

Il ne faudra pas abuser d'essence maigre, ni faire usage d'essence de lavande, car en donnant des coups de pinceau superposés on finirait par détremper les ébauches malgré le séchage qu'elles auraient subi ; alors tout serait à recommencer.

Quand les dessous sont secs, on a moins à craindre le brillant que donne le gras des retouches, car ce ne sont que les lavis qui nécessitent l'emploi de l'essence grasse, ces lavis étant à la surface de la peinture s'évaporeront facilement au feu, tandis que s'ils étaient couverts par une couleur, même très-maigre, leur essence grasse ne pourrait être éliminée sans occasionner le grippage.

Quand on a une miniature ou un travail qui exige un grand fini, on fait cuire ses ébauches à un premier feu fort, afin d'avoir un dessous sur lequel on puisse compter, car à la cuisson les couleurs se réduisent toujours un peu, dans ce cas on devra tenir compte des observations, chap. XV.

Le travail étant fini, on le fera cuire à un

feu plus doux que le premier, et si l'on doit faire recuire une troisième ou quatrième fois, le feu doit être de plus en plus doux ; les résultats seront alors assurés.

On devra avoir soin de ne pas mettre les couleurs trop épaisses au premier feu, car elles écailleraient au second.

On fera les ombres, soit en calculant le ton produit par la superposition d'une couleur qui peut rompre l'ébauche, soit par une couleur d'ombre préalablement mélangée.

Il ne faut jamais mettre une couleur qui ombre, sans que la teinte naturelle de l'objet que l'on veut obtenir soit en dessous, cela ferait des tons discordants, nos couleurs étant transparentes.

On peut se rendre compte des effets produits par nos couleurs superposées en rapprochant l'un contre l'autre deux verres de teintes différentes. A la transparence, le jaune et le bleu donnent du vert ; le grenat et le bleu donnent du violet, etc. Les mêmes tons se produisent aussi en peinture par le mélange des couleurs, mais certains sont quelquefois moins transparents que d'autres en raison d'une décomposition qui se produit au feu pour quelques couleurs ; l'expérience est le meilleur guide dans ce travail.

X. — Physionomie des Couleurs.

Au point de vue physique, toutes les couleurs (celles à base d'or exceptées), conservent leur ton d'emploi après la cuisson, la seule différence est la transparence qu'elles acquièrent par la glaçure.

Le pourpre est brun vineux, et les carmins sont d'un ton violacé sale avant la cuisson.

XI. — Mélanges et usages des Couleurs.

Dans ce chapitre, nous ferons suivre chaque nom de couleur des chiffres 1 c., 2 c., 3 c. (couches), pour indiquer l'épaisseur que comporte la couleur sans être sujette à l'écaillage (1).

Couleurs à base d'or (2).

Pourpre (2 c.). Ton grenat ou cramoisi intense, il sert à foncer les roses, à faire le violet combiné au bleu riche ou ordinaire;

---

(1) Voir chap. XIV, Ecaillage.

(2) Exceptionnellement les couleurs d'or durcissent au séchage et nécessitent plus de temps pour les délayer.

employé mince il est violacé, il s'ombre avec le noir.

Carmin n° 1 (1 c.). Les carmins ne doivent jamais s'employer épais. Le carmin n° 1 donne le rose tendre, il sert pour les fonds rose-doux; mélangé aux bleus, il donne des lilas. Ne pouvant se mettre épais seul, dans un mélange avec les bleus il ne peut pas donner le violet, s'ombre avec le pourpre ou le vert chrôme selon l'objet; mêlé par parties égales avec le carmin n° 3, il forme un carmin propre à tous usages, ce mélange donne le carmin moyen ou n° 2.

Carmin n° 3 (1 c.). Ton rose vif, il sert à finir le n° 1; employé mince il donne un rose très-frais et résistant à un feu fort, il donne les mêmes mélanges que le n° 1 et s'ombre de la même manière, il sert d'ébauche pour le pourpre.

Couleurs à base de fer.

Ces couleurs ne se mêlent jamais aux couleurs d'or, quand nous disons mélanger il en est de même pour les superpositions.

Rouge capucine (2 c.). C'est le rouge clair, il sert à ébaucher tous objets rouges; il ne se mélange pas aux jaunes.

Brun rouge (2 c.). Rouge foncé; il sert à

ombrer le rouge capucine, se mélange aux bruns pour les réchauffer, employé mince il ne tient pas, ou du moins très-peu, il ne se mélange pas aux jaunes.

Rouge de chair (2 c.). Rouge foncé laqueux; il peut remplacer le brun rouge; pour obtenir les tons de chair on le mélange avec son poids égal de jaune d'ivoire ou de jaune d'argent, ce mélange est employé très-mince pour obtenir des tons de chair, dans d'autres cas, mêmes usages que le brun rouge.

Couleurs à bases diverses.

Bleu ordinaire (3 c.). Bleu intense, beau pour fonds bleu foncés, il sert pour toutes ébauches, mêlé aux carmins donne les lilas pour fuyants, avec le jaune d'argent donne du vert faux pour fuyants.

Bleu riche ou **foncé** (2 c.). Bleu très-intense; il sert à finir ou foncer le bleu ordinaire, il est peu propre aux fonds, il assombrit le brun bitume; mêlé au pourpre, il donne le violet de retouche. Ces deux bleus s'ombrent avec le bitume, le gris noir, peu le noir.

Bleu ciel (1 c.). Bleu pâle tirant sur le gris; il sert pour ébaucher les ciels et les

fuyants en paysages, et mêmes les bleus foncés quand ceux-ci doivent être pâles; employé épais, il écaille.

Bleu outremer (2 c.). Beau bleu de ciel; il fait de beaux fonds bleu clair, il s'emploie mince ou épais, mêlé aux carmins il donne des lilas très-doux, il s'ombre par lui-même ou par le gris noir.

Vert bleu (2 c.). Bleu clair verdâtre; il entre dans la composition de certains gris, c'est une couleur solide et très-utile; mélangé aux jaunes, il donne des verts faux de deuxième plan, il sert à rompre les bruns sans les verdir.

Jaune (1) **d'argent** (1 c.). Jaune chaud; employé très-mince, il peut être ombré avec le brun 108, mêlé au vert chrôme il donne des verts clairs chauds, il entre dans la composition des gris quand ceux-ci renferment une couleur d'or.

Jaune clair ou **à mêler** (1 c.). Mélangé au vert chrôme, il donne des verts pomme frais; employé épais, il peut écailler.

Jaune ivoire (1 c.). Il a le ton de l'ivoire,

---

(1) Les jaunes ne se mêlent pas aux rouges ni aux bruns, sauf dans les cas indiqués ci-dessus.

ou paille, toujours employé mince pour les jaunes pâles; épais il écaille.

Jaune orange (1 c.). Jaune très-vif, peu propre aux mélanges.

Ocre ou Brun jaune (2 c.). C'est le brun le plus pâle; il sert à ébaucher les bruns de bois, terrains, feuillages, etc., mêlé aux verts clairs, il les réchauffe.

Brun n° 108 (2 c.). Ton acajou, plus chaud que l'ocre il résiste plus que lui dans les mélanges, aussi l'emploie-t-on souvent pour rompre les bleus, les verts, les rouges, et quelquefois les jaunes.

Brun bitume (2 c.). C'est le plus foncé des bruns, on le rend presque noir en y ajoutant une pointe de bleu foncé ou ordinaire, un tiers de bleu et deux tiers de brun bitume font un excellent gris pour camaïeu; le bitume mêlé au vert chrôme donne le vert brun ou sombre.

Gris clair ou tendre (1 c.). Il a le ton cendré, il sert à l'ébauche de tous tons gris; ne pas l'employer épais, il s'étalerait, et pourrait s'écailler.

Gris noir ou foncé (2 c.). Gris sombre tirant sur le noir, mis à deux couches; il sert à ombrer le gris clair.

Les tons de ces gris peuvent être modifiés par les bleus ou les bruns.

Violet de fer (2 c.). Ton brun violacé, couleur solide pouvant entrer dans presque tous les mélanges, il fonce les bruns et les rouges.

Vert chrôme (2 c.). Ton vert cru; mêlé aux jaunes d'argent ou aux jaunes clairs, il donne les verts jaunes; mêlé aux bruns, il donne les verts bruns; il peut se rompre avec le pourpre.

Vert pré ou de vessie (2 c.). Ton de l'olive; il fonce le vert chrôme. Avec le bitume, il donne le vert noir.

Noir brillant (1 c.). Il ne peut pas remplacer les gris étant employé mince, d'ailleurs il ne glacerait pas; avec les verts, il donne des verts noirs durs; il sert à ombrer le pourpre, une pointe de noir dans les bleus donne des bleus sombres, la moindre épaisseur le fait écailler au second feu.

XII. — La pose des Fonds.

Les fonds sont des teintes unies que l'on pose autour de la peinture pour atténuer le blanc de la porcelaine, ou sur les parties qui doivent encadrer la peinture. Ce travail demande une certaine pratique.

La préparation de la couleur se fait de la même manière que pour la peinture; mais,

à l'emploi, si pour faire sécher la couleur l'on fait usage d'essence maigre en ébauche, l'on doit, pour les fonds, en être très sobre, puisque la couleur doit rester fraîche pendant qu'on la pose et qu'on l'égalise avec le putois.

Avant de commencer son fond, on essayera sa couleur sur un morceau de porcelaine afin de pouvoir juger de son intensité et de sa préparation; on prendra le pinceau le plus gros possible. Le putois sera lavé préalablement à l'essence maigre, puis bien séché par le frottement sur un linge, car s'il contenait de l'essence on ne pourrait égaliser le fond. Pour s'assurer que le putois est bien sec, on le passe sur l'ongle qui deviendrait brillant si le putois conservait encore quelques traces d'essence.

Le pinceau bien garni de couleur, on pose la teinte dans le sens de la forme de l'objet en tirant la couleur et faisant succéder les coups de pinceau le plus près possible sans laisser de blancs, ni revenir sur la couleur posée.

Tout le fond doit être posé d'une fois, puis on prend le putois à pied de biche et, en le tenant perpendiculairement, la pointe en avant, on tamponne ou putoise un peu fort, à partir de l'endroit où l'on a commencé la pose de la couleur, et en suivant et croisant

le sens dans lequel a été fait l'emploi. La fonction du putois est de s'emparer de la couleur où elle est en excès, et de la répartir sur les places qui en sont moins garnies.

Après avoir putoisé précipitamment tout le fond, on revient une seconde fois répéter ce travail, mais plus légèrement, et même une troisième fois si la couleur n'est pas sèche.

Alors, la couleur doit être très-unie et sans poussière apparente. Si, une minute après ce travail, la poussière apparaissait (car il y en a partout), c'est que la couleur aurait été employée trop épaisse, eu égard à sa préparation, dans ce cas, pour n'avoir pas à recommencer le fond, on prend un putois propre qui, en reputoisant un peu fort, s'empare de l'excès d'essence grasse. On revient légèrement une seconde fois et le fond doit alors être uni.

Si parfois l'essence poissait et que la couleur se collât au putois (ce qui arrive quand on tarde de putoiser, ou que le fond est grand et long à poser), il faudrait mettre une ou deux gouttes d'essence de lavande et d'huile d'olive dans la couleur et délayer ensemble, mais il ne faut pas en abuser, car il n'y aurait ni fond propre, ni séchage possible.

Lorsque, par une circonstance quelconque, l'on écorche le fond, il ne faut pas remettre de couleur avec le pinceau, on remédie de la manière suivante : si le fond est encore frais, on putoise autour de l'écorchure en ayant soin de ramener sur le trou, peu à peu, la couleur voisine, et l'accident disparaît. Si quelques peluches, poils de pinceau ou de putois, se trouvent sur le fond, on les enlève en y appuyant la pointe d'un crayon lithographique à laquelle ils se collent, c'est le meilleur moyen de les retirer sans déranger la couleur.

Quand on a fini son fond, qu'il est propre et qu'on est, par conséquent, assuré de la réussite, on souffle dessus en halant; l'humidité que l'on projette fige les essences, et la poussière n'a pas de prise sur la couleur.

Si l'on veut avoir des fonds foncés, il faut, comme en peinture, faire sécher et ensuite on repasse une ou deux fois selon la nature des couleurs, mais sans huile ni lavande dans la couleur qui détremperaient la première couche. On a vu ci-dessus l'épaisseur que l'on pouvait donner à chacune des couleurs, et obtenir ainsi des fonds intenses.

Pour obtenir des fonds pâles et bien glacés, on a été obligé de fabriquer des couleurs pourvues d'une notable quantité de fondant;

elles sont spéciales pour les fonds clairs, aussi les nomme-t-on « couleurs pour fonds ».

Voici le nom des plus usitées :

Rose tendre, Lilas, Turquoise bleu, Bleu lavande, Chamois, Maïs, Turquoise vert, Vert d'eau au chrôme.

Une couleur fraîchement préparée se pose beaucoup mieux qu'une ancienne; aussi, désapprouvons-nous celles mises en tubes longtemps à l'avance.

Si l'on veut obtenir des fleurs, figures, ou de fins ornements dans un fond sombre, ou bien uni, la pose de ce fond autour de ces dessins est d'une difficulté très-grande pour ne pas les toucher en putoisant, cette difficulté est levée par le procédé suivant :

L'objet qui doit porter le dessin est d'abord recouvert du fond que l'on désire, comme nous l'avons indiqué ci-dessus, puis on fait sécher; on peut alors sur ce fond, soit par le poncis, soit avec le crayon, y tracer le dessin; puis, avec la *laque à enlever* (1), on remplit

---

(1) La laque à enlever se prépare en broyant à l'essence de lavande de la laque, dite végétale, en pastilles qu'on mélange ensuite avec parties égales d'huile d'amandes douces et d'essence de girofle; elle a l'avantage de ne jamais sécher. Cette laque se vend toute préparée chez les marchands spéciaux de fournitures pour la Céramique.

au pinceau toute la silhouette dudit dessin qui, un instant après, se trouve détrempée ; on prend un linge propre et doux, et l'on essuie précipitamment cette laque qui a détrempé la couleur, et celle-ci se trouve entraînée avec elle.

Si le fond avait été trop séché, la couleur ne se détremperait qu'à demi, alors on referait l'application de la laque, et, en essuyant une deuxième fois, la couleur serait enlevée.

Si la laque laissait quelques traces sur la couleur, il ne faudrait pas s'en inquiéter, car au feu elle brûle et disparaît.

Les fonds intenses séchés à l'air pendant vingt-quatre heures seront délaqués plus aisément, que séchés au feu.

XIII. — Le Grippage.

On nomme *grippage* une sorte de marbrure que l'on voit dans la peinture, au sortir du feu. Voici d'où vient ce défaut : Quand on emploie trop gras une couleur quelconque, le brillant qui la caractérise est le produit de la résine avec laquelle on fait les essences. Cette résine, au feu, se boursouffle en petites cloches, et, en entraînant la couleur à laquelle elle est mêlée, se raccornit sur elle-même ; puis, à mesure que le feu augmente, la résine devenant charbon, brûle, et il ne

reste plus que la couleur qui est déplacée, et qui, en retombant, forme des parties claires et d'autres plus foncées.

Il ne faut pas confondre le grippage avec l'écaillage.

XIV. — L'Ecaillage.

On nomme écaille des parties de couleur qui, une fois cuites, se soulèvent et tombent au moindre choc en entraînant avec elles une partie de la pièce sur laquelle elles étaient fixées.

Comme nos couleurs, une fois cuites ou fondues, constituent, en quelque sorte, des feuilles de verre qui se collent aux pièces par l'action du feu, si la couleur est mise en trop grande épaisseur sur la porcelaine, les deux corps n'étant pas de même dureté, il arrive qu'après le feu, l'un se refroidissant plus vite que l'autre, il ya une contraction entre eux, ils craquellent et se séparent.

Ces accidents arrivent sur la porcelaine, rarement sur la terre de pipe qui est moins dure, et jamais sur la faïence quand l'émail est tendre et de même élasticité que les couleurs.

Le craquelé est le précurseur de l'écaillage.

XV. — Dorure et Argenture sur Porcelaine.

Trois métaux servent à cet usage; ces métaux sont : l'or, le platine et l'argent. Leur emploi nécessitant un outillage et des études spéciales, nous croyons inutile d'en décrire le métier dans ce traité. Néanmoins, on a quelquefois en peinture des touches d'or ou d'argent à faire sur les couleurs; dans ce cas, on cuit une première fois la peinture, puis avant un second feu, on pose au pinceau l'un ou l'autre de ces métaux pulvérulents, délayé simplement avec un peu d'eau.

Le platine est préféré à l'argent, car il ne s'oxyde pas aux variations atmosphériques.

L'or doit être très-pur, on devra donc l'acheter en poudre, car souvent celui que le commerce vend en coquilles renferme du bronze, ce qui pourrait occasionner des accidents; il en est de même pour l'argent.

XVI. — Essai de Peinture en Figure.

Le dessin étant tracé, on repasse légèrement les contours avec le carmin d'aquarelle délayé à l'eau, afin de pouvoir conserver sous la couleur à l'essence les traits corrects

du desssin, ou bien on fait ces contours en chair pur extrêmement pâles; le mélange par poids égaux de rouge chair et de jaune ivoire ou d'argent additionné de 20 fois d'essence grasse et d'essence maigre vous permet de donner la teinte générale de la chair, les lumières sont réservées et posées en jaune ivoire très-pâle et les clairs obscurs en ocre ; puis le tout est assemblé et égalisé au petit putois à figure ; ces tons étant encore frais, on étale sur sa palette du chair pur très-gras et avec le putois à figure on effleure l'endroit de la palette où il y en a le moins, on le dépose sur les parties comme les joues et les extrémités des membres qui doivent être rosés, et on putoise tout autour de ce dépôt pour en graduer les teintes plus délicatement qu'on pourrait le faire au pinceau, puis au putois ou au pinceau on prépare les ombres avec un gris fait de violet de fer et de gris tendre, les reflets seront faits avec un lavis de vert bleu ou de bleu foncé ; la bouche et les narines ébauchées en chair pur; les cheveux blonds seront ébauchés en lumière avec le jaune ivoire et l'ocre, et les ombres en brun 108 sali par le vert bleu ; les cheveux bruns ébauchés en brun bitume d'où l'on réserve les lumières, et les ombres bitume et gris noir; les cheveux noirs ébau-

chés gris noir mêlé de bleu ordinaire et finis noir et gris noir; dans l'ébauche des chairs pour les hommes on introduira un peu d'ocre.

Pour les vêtements et même les fonds de tableaux, tous les tons seront bons mais en observant que le premier feu devant être fort tous tons intenses devront être faits de cou leurs dures ou mêlées, afin qu'au deuxième feu on n'ait pas à craindre l'écaillage produit par l'épaisseur d'une couleur fusible, les couleurs dures étant épaisses glacent toujours, ainsi si l'on a des objets roses à ébaucher on les fera au carmin n° 3; et pour les finir, comme le feu sera plus doux, on les finira en carmin tendre, on voit par là que c'est le contraire du mode de procéder quand la peinture est pour un seul feu. Une peinture ainsi ébauchée et cuite à un feu fort, se réduira de manière à ce qu'au deuxième feu doux on n'ait à craindre aucun changement.

Notre premier feu donné, les ombres seront reprises avec un gris fait de violet de fer de brun 108, et de vert bleu dont les proportions seront établies selon le besoin du sujet, ce gris ne change pas à la cuisson; l'application se fait par hâchures ou lavis, ensuite ces ombres se grattent avec une aiguille en manière de hâchures, ce qui permet, en précisant le modelé de découvrir

des parties de l'ébauche, c'est là la source des transparences dans les miniatures en Céramique.

Tous autres tons que l'on aura à finir, on devra toujours terminer le travail en recouvrant d'une couleur tendre celles qui ne paraîtraient pas suffisamment glacées et qui devraient être pâles, et les tons énergiques seront terminés par les couleurs dures.

Les perles, les dentelles qui au premier feu auront été ébauchées en gris pourront être éclairées par l'application du blanc fixe qui se pose en relief, mais un trop grand usage de cette couleur produisant un vilain effet, nous ne l'avons pas introduit dans notre palette.

XVII. — Porcelaine à Pâtes rapportées ou Barbottine.

L'origine de ce travail nous vient des Chinois et des Japonais.

Ce sont des superpositions de pâtes de porcelaine, appelées barbottine, appliquées sur de la porcelaine non cuite, teintée dans la pâte ou superficiellement.

La barbottine est une pâte de feld-spath mélangée au kaolin délayée à l'eau gommée. Quand cette pâte est cuite, l'épaisseur est

opaque, et son opacité décline dans les parties minces, au point d'être transparente comme le cristal opale.

Procédé.

Quand une pièce de porcelaine sort des mains de l'ouvrier après avoir été séchée, elle est soumise au feu du globle (partie supérieure du four du porcelainier) pour lui donner une certaine consistance, ce qui la rend plus maniable. On trace ses dessins au crayon, puis étant donné le plan sombre de la porcelaine sur lequel on opère (la porcelaine étant colorée ou coloriée par un oxyde), on applique avec un pinceau de martre la barbottine par empâtements successifs.

Avec quelques outils de modeleurs, on finit ou sculpte les parties délicates que l'on n'aurait pu produire au pinceau. Ce travail, une fois séché, est cuit au four de porcelainier; on dit : « cuire en biscuit, 1800° », puis après cette cuisson, la pièce est trempée dans le feld-spath ou vernis de la porcelaine, et recuite à la même température. En produisant les lumières par l'épaisseur de la pâte, et en diminuant graduellement cette épaisseur on arrive à la transparence sur le ton sombre de la pièce qui, alors, crée les ombres,

ce travail rend exactement l'effet des camées.

Ce travail ne peut se faire qu'en fabrique, en raison de la fragilité et des difficultés qu'il présente.

Une autre manière de procéder est celle-ci : on mélange successivement les oxydes avec de la barbottine et on applique par empâtement en produisant les ombres ou les lumières comme on le fait pour la gouache sur papier.

C'est donc une peinture polychrôme : ce genre se fait sur un ton blanc ou sur un ton céladon; quant à la cuisson, le procédé est le même que ceux décrits plus haut.

Voici les noms des oxydes employés dans le premier cas, pour la coloration de la porcelaine, et dans le second, pour la peinture : oxydes de cobalt, de cuivre, de manganèse, de titane, d'iridium, de chrôme, de tungstène et de nickel.

Ces peintures sont douces et harmonieuses, elles sont aussi les plus inaltérables par la raison que tout est cuit et vitrifié au même feu.

Nous les classons aux peintures *en tendre.*

Il arrive quelquefois que ces porcelaines reçoivent de nouvelles colorations ou décorations, au feu de moufle; cette peinture n'a rien de commun avec la précédente, et se nomme peinture *en dur*.

Quand les oxydes indiqués ci-dessus sont employés seuls, soit en fonds, soit en dessins et recouverts de feld-spath, on les nomme peintures sous-couverte, tels sont : les beaux bleus foncés appelés *bleus de Sèvres,* et la plupart des peintures bleues des Chinois et des Japonais.

XVIII. — Porcelaine à pâte tendre, dite Porcelaine tendre.

La porcelaine tendre est très-translucide, facile à rayer, et susceptible de se ramollir à la température de 1000°, faible relativement à l'autre porcelaine. Elle est composée en partie du kaolin, de phosphate de chaux, d'oxyde de plomb et de sable; le corps et l'émail sont à peu près de même nature. Sa fabrication présente de grandes difficultés.

La peinture se fait en tendre, et en raison de l'oxyde de plomb qui entre dans sa composition les couleurs qui sont à base de fer ou d'alumine ne peuvent être employées sans être décomposées; nous choisirons donc dans nos couleurs de porcelaines celles propres à cette peinture; la facilité de leurs mélanges nous donnera tous les tons nécessaires. Voici les couleurs, elles sont au nombre de sept :

1° Le pourpre;
2° Le carmin n° 3;
3° Le bleu ordinaire;
4° Le vert-bleu;
5° Le vert chrôme;
6° Le jaune d'argent;
7° Le jaune orange;

Et une supplémentaire, empruntée à la palette de faïence grand feu :

Le noir d'iridium.

Ces couleurs pouvant être mélangées entr'elles donneront une infinité de tons secondaires, mais les bruns et rouges n'existant pas, nous devons décrire les moyens usuels pour les obtenir : Le mélange du jaune et du carmin produit l'ocre, le pourpre et jaune donne le ton du brun 108, et en additionnant une pointe de noir d'iridium on aura le brun bitume, dans ces mélanges pour bruns le jaune doit dominer.

Pour obtenir un beau rouge laqueux, on pose d'abord une couche de jaune orange; puis, une fois celle-ci sèche, on la recouvré de carmin n° 3; après cuisson, le rayonnement des deux couches produit le rouge, en le faisant en deux feux, les résultats sont plus certains.

Le noir d'iridium sert à foncer toutes les couleurs, employé mince il donne le gris, et

mélangé avec l'une ou l'autre des sept couleurs on obtiendra tous les gris possibles. Dans ce genre de peinture l'emploi du blanc oriental (1) est toléré pour produire en manière de gouache, quelques lumières, ou bien modifier des tons que l'on trouverait trop vigoureux après le premier feu.

Les soins et la préparation de ces couleurs sont les mêmes que pour la peinture sur porcelaine; mais il est très-difficile d'obtenir une peinture bien finie à un seul feu en raison de l'appauvrissement des couleurs quand elles pénètrent l'émail, à un feu de 7 à 800°; au contraire, après une retouche habilement combinée, la peinture peut être recuite à un feu plus doux, 650°, dit *feu de retouche*, et les bons résultats sont acquis en raison du soin qu'apporte un cuiseur expérimenté. C'est par ce feu de retouche que l'on obtient les plus beaux rouges, en posant le carmin sur le jaune employé et cuit au premier feu.

Les beaux fonds turquoise ou bleu foncé que l'on voit dans les pâtes tendres sont posés au tamis et cuits préalablement, mais comme ils nécessitent un grand outillage nous nous dispenserons d'en faire la description.

---

(1) Voir chap. XX.

L'application de l'or jouant un grand rôle dans la décoration de ces porcelaines, nous devons en décrire l'emploi : On achète l'or en poudre et on le délaye à l'essence en y additionnant 1/10e de son poids de fondant d'or à verre. On le prépare dans les proportions d'une couleur maigre, puis on l'emploi avec un pinceau spécial destiné à l'or.

Ce métal se pose le plus uni possible, on le laisse sécher à l'air six ou huit heures, puis au doigt ganté on repasse de la poudre d'or pur sur les dessins faits au pinceau, par ce moyen, non seulement on augmente l'épaisseur de l'or, mais celui qui se trouve dessus n'ayant pas de fondant sera beaucoup plus doux à pénétrer par l'agathe, outil avec lequel on doit produire des effets brillants sur l'or mat après la cuisson, cette cuisson doit se faire à basse température car si l'émail se ramollissait, il réduirait l'or en s'en emparant et le brunissage serait impossible.

XIX. — Terre de pipe, dite Faïence blanche.

La terre de pipe, improprement appelée porcelaine opaque, est faite d'une argile plastique blanche, mélangée de sable et de kaolin, elle est opaque (sa cuisson, en biscuit, se fait de 14 à 1500°), puis recouverte

d'un vernis alcalin et recuite à la même température.

Son ramollissement ne se produisant qu'à 1300° on peut, sans inconvénient, y appliquer la peinture en dur de la porcelaine.

La couverte de la terre de pipe étant plus tendre que celle de la porcelaine, les couleurs ont plus d'affinité avec elle et, par ce fait, écaillent très-rarement quoique mises en très-fortes épaisseurs, aussi ces produits doivent-ils être choisis de préférence par les débutants en peinture céramique.

Mais à côté de cet avantage, il y a des inconvénients qu'il faut signaler.

Les peintures soumises à une température aussi élevée que celle de la porcelaine sont sujettes à perdre de la vigueur, les rouges de fer pâlissent ; le carmin n° 1 violace, on doit donc le supprimer.

Les couleurs de fer et les bruns doivent être employées un peu plus intenses que le ton que l'on veut obtenir.

Quand à la préparation et l'emploi des couleurs, on procède comme pour la porcelaine.

On doit éviter de faire une peinture à deux feux car, si au premier feu, la peinture peut être très-glacée, il arrive souvent qu'à un deuxième feu quel qu'il soit, doux ou fort,

la peinture perd sa glaçure; c'est ce que l'on nomme la *dévitrification;* ce phénomène est dû à l'absorption du fondant des couleurs par l'argile qui constitue le corps de la pièce.

Il faudra donc peindre largement, corsé, et autant que possible ne faire cuire qu'à un seul feu moyen. On évitera également de faire, sur la terre de pipe, des travaux fins et minutieux qui doivent être réservés à la porcelaine.

Quelques fabricants, pour donner un plus beau brillant à leurs produits, introduisent de l'oxyde de plomb dans leur couverte; dans ces cas, l'émail est plus tendre et se ramollit à la température de 1000°; on a bien un beau glacé, mais les rouges et les bruns passent à la cuisson; dans ce cas, on doit peindre en tendre, par les moyens indiqués (Chap. XVII).

Pour la peinture ordinaire on devra préalablement s'assurer par un échantillonnage de l'origine et de la *composition de la pièce* qu'il s'agit de peindre.

Mettant de côté la décoration, l'application de l'or et du platine en poudre se fait à l'eau sans l'addition des fondants, car le vernis de l'objet à peindre en fournit suffisamment, à la cuisson, surtout quand on n'a que de petites parties à appliquer, après les avoir

réservées en blanc parmi les couleurs ; néanmoins, le vernis étant plus rugueux que celui de la porcelaine, il en absorbe une plus grande quantité ; on aura soin d'employer ces métaux plus épais.

XX. — Essai de Peinture en Fleurs.

Les contours de fleurs étant tracés, commençons par les fleurs roses, on les ébauchera entièrement en carmin n° 2 (pour la porcelaine en carmin n° 1), puis, séchées et terminées par dessus avec le carmin n° 3, les demi-teintes d'ombres seront faites avec un lavis de bleu foncé, les ombres portées par un lavis de vert chrôme. Les fleurs pourpres ou cramoisies, ébauchées en carmin n° 3 et finies avec le pourpre, dans les tons intenses on mettra un lavis de noir. Les fleurs bleues, selon leur intensité, seront ébauchées avec l'outremer ou le bleu ordinaire, l'outremer fini par lui-même, et le bleu ordinaire par le bleu foncé, les transparences par un lavis de pourpre et les ombres par un lavis de brun bitume. Les fleurs blanches sont généralement ébauchées avec un lavis de jaune ivoire ou de bleu ciel selon le reflet de la fleur, puis les ombres seront ébauchées

en gris tendre et terminées par le gris noir additionné d'un pointe de brun n° 108, un lavis de vert bleu dans les parties transparentes; les fleurs blanches seront, autant que possible, encadrées en faisant passer derrière, soit des feuillages ou des fleurs foncées pour leur donner du relief. Les fleurs de ton orangé passant au rouge se produiront en posant le jaune orangé, en graduant la teinte dont les parties pâles se rencontreront sur celles du rouge capucine que l'on aura employé de la même manière, toutes fleurs rouges seront faites avec le rouge capucine ou brun rouge, ou rouge chair et ombrées par elles-mêmes; en ombrant avec le brun n° 108 on leur conserve plus de transparence. Un objet violet peut avoir les reflets bleus ou rosés, on les peut produire par trois moyens : 1° l'ébauche faite de carmin n° 3 ou de pourpre et finie en bleu qui, par transparence, donnent le violet; 2° l'ébauche en bleu ordinaire finie en pourpre; 3° l'ébauche en violet, fait de pourpre et bleu ordinaire, et finie en pourpre ou violet, fait de bleu foncé et pourpre. Les cœurs des fleurs ébauchés de jaune d'argent pâle, afin de pouvoir les ombrer avec les ocre ou brun 108, on produit les étamines avec le jaune orangé auquel on enlève des petits points blancs

avec la hampe du côté de la lumière, et du côté de l'ombre on fait ces points en brun n° 108. Les verts naissant ou des extrémités de branches seront faits de vert chrôme mêlé à une certaine quantité de jaune à mêler, quand il y a lieu, les pointes de feuilles sont réservées en blanc pour les faire en brun rouge, les feuilles de premier plan seront ébauchées entièrement avec le vert bleu ou le vert chrôme excessivement pâle, car ce ton ne sera réservé que pour les lumières, les autres parties seront recouvertes par le vert jaune, fait de vert chrôme et jaune d'argent, une fois ces ébauches séchées on ombre avec le vert pré seul ou mêlé au brun bitume; les feuilles d'ombre ébauchées en vert neutre fait de vert-bleu et de jaune, ou en vert pré, on les finit en gris fait de bitume et bleu ordinaire ; si l'on désire des verts faux pour fuyants et qui glacent, on mélangera du bleu ciel et jaune d'argent, un vert gris est fait de bleu ciel et brun n° 108. On procède de même pour les tiges vertes, souvent les tiges comme les feuilles ont un ton chaud, quoique le tout soit vert, on obtient ces effets en donnant sur des parties vertes un lavis de pourpre, fréquemment les nervures de feuilles, les épines et les tiges sont déterminées par des touches

de pourpre ou de brun rouge. Les fleurs sur porcelaines se font de la même manière, mais les artistes qui voudraient les faire à deux feux devront se reporter aux observations émises aux emplois d'essais de figure.

XXI. — Peinture en tendre sur Terre de pipe.

(Poterie blanche sous couverte.)

Cette poterie ayant subi son premier feu est en biscuit (1); c'est celle-ci que l'on peint avec les douze couleurs grand feu ou avec les oxydes naturels : on les emploie à l'eau gommée ou à la glycérine, ou bien à l'eau de lichen obtenue en faisant bouillir à l'eau de lichen d'Islande; puis, passé au tamis fin après refroidissement.

Toutes les couleurs se mélangent pour varier les tons.

La peinture étant terminée et séchée, les pièces qui les portent sont trempées dans la couverte et recuites au feu de four, 1500°;

---

(1) Le nom de biscuit est donné à tous produits céramiques non émaillés, on dit biscuit de porcelaine, de terre de pipe, de faïence de grès.

dans ces conditions, les produits ne sont point craquelés et sont inaltérables.

XXII. — La Terre de pipe à Emaux en relief.

Il y a quinze ans, cherchant les ressources que l'on pouvait obtenir sur la terre de pipe, après avoir réussi la simple peinture, nous eûmes l'idée d'y appliquer les émaux en relief que nous reproduisions sur porcelaine, d'après celles des Chinois.

Nous avons trouvé un avantage à cette application, c'est que ces émaux peuvent aller plusieurs fois au feu pour la facilité de leur coloration, sans pour cela écailler, ce qui arrive presque toujours sur notre porcelaine quand nous voulons faire subir plusieurs feux aux émaux dits chinois.

L'avantage qu'offre ce genre de travail de pure fantaisie, c'est d'obtenir des dessins en saillies très-brillants et de donner un effet de modelé sans un grand travail de coloration.

Voici quel est le procédé :

Généralement sur la pièce blanche on fait à la plume (1) tous les contours du dessin

---

(1) Voir usage de la plume, page 81.

avec un noir ou un brun mat délayé à l'eau légèrement gommée (1).

Ce tracé fait, on délaye de l'émail tendre ou blanc oriental à l'essence maigre et l'on y ajoute un quart de son poids d'essence grasse.

On en fait une pâte assez compacte, et, avec un pinceau de martre à poils longs, on en remplit les dessins en en mettant une certaine épaisseur; l'élasticité du pinceau long permet, en effleurant avec la pointe qui est flexible, d'égaliser la surface de l'émail, ce qu'on ne pourrait faire avec un pinceau court qui ne ferait au contraire que de le déplacer.

On ne doit jamais non plus égaliser l'émail au doigt, sous peine de le déplacer.

Au feu, l'émail se réduit de moitié. Si l'on désirait donc des fortes épaisseurs, il faudrait, après un premier feu, renouveler l'application de l'émail et le faire recuire une deuxième fois. L'émail une fois cuit, le

---

(1) On fait ce tracé à l'eau, car l'émail étant employé en épaisseur, la quantité d'essence maigre qui l'accompagne s'évaporant en auréole autour de cet émail, détremperait et entraînerait le tracé des contours s'il était fait à l'essence.

coloris s'obtient avec les mêmes couleurs et procédés que pour la porcelaine pâte tendre, et si l'on veut avoir des dorures sur ces émaux, c'est également par les mêmes procédés que ceux décrits au chapitre XIX. La cuisson de l'émail doit être celle de la peinture sur porcelaine, feu fort 1000°; celle de sa peinture, de 7 à 800° ou feu doux.

L'émail sur terre de pipe est aussi glacé que celui de la pâte tendre : c'est ce résultat qui fait que les amateurs se portent sur le genre de travail dont nous parlons. C'est donc une peinture en tendre.

Le meilleur parti que l'on puisse en tirer, c'est de faire ses émaux sur des fonds sombres, gris ou bruns, mais préalablement cuits.

XXIII. — Faïences proprement dites Faïences stannifères.

Nous ne croyons pas utile de chercher l'origine de la faïence stannifère.

En raison de ses caractères particuliers nous la classerons dans les pâtes tendres.

La faïence est faite d'argile ocreuse ou rougeâtre; elle est cuite, après un séchage préalable, dans des fours chauffés à 12 ou 1300°. Dans cet état elle n'est que poterie, puis elle est recouverte d'un émail blanc

opaque dans la composition duquel il entre de l'étain *(stannum)* d'où lui vient le nom de *stannifère*. Cet étain donne la blancheur opaque qui sert à dissimuler le ton rougeâtre de la terre. Les poteries recouvertes ainsi, sont recuites une deuxième fois à la même température et donnent la faïence blanche stannifère.

Les faïences de provenances différentes ne sont pas fusibles à la même température, on aurait donc tort de confier les pièces peintes à des feux plus ou moins forts que celui qu'elles ont subi pour leur cuisson.

Le but de la cuisson est de mettre l'émail en fusion afin qu'il s'empare de la couleur qui le couvre et s'y incorpore; on doit, ce but atteint, arrêter le feu, autrement une grande partie des couleurs perdraient leur ton par la désoxydation à un feu prolongé. Aussi, conseillons-nous de faire cuire de préférence dans des moufles, où le feu peut être réglé plus facilement, que de grands fours, surtout quand il s'agit de peintures finies et délicates.

Nous avons entendu dire à certains maîtres qu'un grand feu de faïence ne s'obtenait qu'en quinze heures; ils auraient dû ajouter qu'ils ne se servaient, pour cette opération, que de fours très-longs à chauffer en raison de leur volume. Quant à nous, nous pouvons

leur affirmer que nous avons cuit de la porcelaine à 1800° en six minutes, dans un creuset au gaz oxydrique.

XXIV. — Ceuleurs pour la Peinture sur Faïences au grand feu.

Les couleurs spécialement fabriquées pour cet usage sont au nombre de douze. Ce sont les suivantes :

1° Jaune clair.
2° Jaune obscur.
3° Jaune orange.
4° Ocre.
5° Vert chrôme.
6° Vert turquoise.
7° Bleu foncé.
8° Manganèse.
9° Rose.
10° Rouge.
11° Brun rouge foncé.
12° Noir d'iridium.

Nous nommerons ces douze couleurs, couleurs mères (1), car aucun mélange entre

---

(1) Les anciens faïenciers n'en possédaient que six, qui étaient le bleu, le rouge, le jaune clair, le jaune obscur, le manganèse et le vert du cuivre. Les personnes qui veulent faire de l'imitation doivent s'astreindre à ces couleurs et à leur mélange.

elles ne peut remplacer l'une ou l'autre, tandis que leur mélange bien combiné peut donner tous les tons de fantaisie que l'on trouve dans le commerce.

Le vert de cuivre des anciens a été retranché de notre palette, en raison des inconvénients de coulure et d'auréoles qu'il occasionne.

Comme complément à cette palette, on peut, à celle de porcelaine, emprunter le bleu ordinaire pour faire les bleus clairs et le pourpre qui donne un ton pourpre plus ou moins violacé, selon la constitution de l'émail.

Il est de toute importance, pour le succès de ce genre de peintures, que les couleurs soient préparées au même degré de fusibilité afin que, par un excès de feu, on ne soit pas obligé de sacrifier les unes pour faire glacer les autres.

Le mode de préparation et l'emploi de ces couleurs se font de la même manière que pour la peinture sur porcelaine, elles peuvent se mélanger toutes entr'elles et produire une infinité de tons comme dans les pâtes tendres, un noir ordinaire s'obtient en mélangeant les bleus manganèse et brun ; le noir d'iridium employé mince donne le gris.

Cette peinture en tendre est très-profonde,

harmonieuse et sobre ; faite habilement et largement, elle peut rivaliser avec la peinture à l'huile sur laquelle elle a l'avantage d'être inaltérable. Le feu de peinture est le même que celui de la fabrication de la faïence, soit 1,300°.

XXV. — Essai de Peinture en Paysage.

Dans un paysage, tous les objets sont susceptibles d'être dissimulés en partie par ceux qui les précèdent en se rapprochant du premier plan ; par un effet d'optique, les lointains empruntent aux tons de l'horizon une uniformité vaporeuse que l'on ne peut rendre qu'en simulant une ébauche de camaïeu, ce n'est qu'au second plan que les objets commencent à avoir leur ton normal, et doivent être ébauchés successivement en avançant vers le premier plan.

Si l'horizon est de ton chaud, tous les lointains refléteront de sa couleur.

Si, dans le paysage, il se trouvait des parties d'eau, telles que mer, lac, rivière ou étang, elles doivent avoir le ton du ciel qui reflète dedans.

Nous commencerons donc notre travail par l'ébauche générale, en débutant par le ciel, qui est le plan le plus éloigné ; s'il est

bleu, on le fera avec un lavis de bleu ordinaire, ou de bleu foncé mélangé d'une pointe de vert chrôme ; si l'on a un coucher de soleil, on le fait avec le rouge employé pâle ; si le ciel est nuageux, le noir d'iridium employé mince donne le gris pour les nuages, par un tampon fait de chiffon autour de l'index on essuiera des parties de couleurs pour produire les lumières des nuages, en laissant la faïence à nu ; viennent ensuite les montagnes ou les arbres qui se trouvent à l'horizon, lesquels seront ébauchés avec la même couleur additionnée d'une pointe de manganèse que l'on ne craindra pas de superposer sur la couche précédente, on en favorisera l'assemblage par le putois aussitôt ces couleurs posées si les coups de pinceaux se trouvaient trop accentués ; puis viennent les ébauches des massifs d'arbres, on devra toujours ébaucher entièrement les feuillages du ton le plus clair ou lumineux afin de pouvoir, au fini, les terminer en posant les ombres par-dessus, ces feuillages seront ébauchés selon l'essence à laquelle ils appartiennent, soit en vert chrôme très-pale ou mélangé à l'un des jaunes, soit avec l'un des bleus mêlé à l'un des jaunes avec lesquels on obtiendra tous les verts possibles.

Tous les tons dont nous parlons ci-dessus

ne changent pas à la cuisson ; il n'en est pas de même quand ces verts sont mélangés aux bruns pour obtenir des verts sombres, dans ce cas, on devra les employer plus bruns que l'on ne veut les obtenir, car au feu, les verts détruisent les bruns ; les terrains seront ébauchés par les ocre, brun rouge et manganèse, qui peuvent être rompus par les bleus ; le noir d'iridium mélangé aux autres couleurs donne tous les gris possibles et nécessaires pour ébaucher les maisons, les murs et les rochers, employé seul il est d'un beau noir, et mince il est gris, un gris très-chaud est celui fait de deux parties de brun rouge et une de bleu foncé, il est très-employé pour faire les trous sombres dans les massifs déjà préparés aux verts ; on ne devra pas introduire de jaune clair dans les gris, ils les verdiraient.

Le manganèse est une couleur neutre et d'un usage fréquent, on pourra en user dans tous les mélanges et même pour tracer tous les objets, mais il y aurait inconvénient à l'employer comme ombrant par-dessus les couleurs, car il est rebelle à la glaçure et nuirait à la transparence de la peinture, ce qui s'obtient plus avantageusement par le noir d'iridium et tout spécialement pour les ombres portées.

Les personnages et animaux que l'on pourrait avoir dans le paysage ne peuvent être réservés en faisant les ébauches qui doivent être traitées largement; ce n'est donc que lorsque celles-ci sont terminées et séchées que l'on dessine ses sujets que l'on met à jour par l'enlevage à la laque (1), alors les contours et les ombres de ces sujets seront faits avec le manganèse, et, après séchage, on passera par-dessus un lavis de la couleur de chaque objet ; les chairs s'obtiendront par l'emploi du rouge mince ; le rose ne peut être employé épais, il serait lourd et peu glacé, on l'ombre avec le pourpre. Le rouge est la pierre d'achoppement de ce genre de peinture, car tant que l'on a voulu le mélanger de fondant pour le faire glacer, il s'est trouvé réduit et a disparu au feu, nous avons tourné la difficulté en employant le rouge très-corsé, et une fois sec on le recouvre d'un lavis de couverte (ou fondant de grand feu) qui, tout en lui donnant le glacé, l'abrite des effets réducteurs.

Le bleu foncé donne toutes les valeurs du pâle à l'épaisseur où il est presque noir, et toujours il glace ; le violet, en céramique,

---

(1) Page 29.

s'obtient toujours du mélange des pourpre et bleu, mais ici, en raison de l'étain que contient l'émail de la faïence mis en contact avec le pourpre qui est un stamate d'or, le pourpre devient d'un violet brun; on ne peut avoir un beau violet qu'en employant préalablement le bleu et en le recouvrant de pourpre ; l'ocre et le brun rouge se réduisent un peu au feu, les tenir corsés; le jaune obscur est intense, employé épais il ne glace pas ; le jaune orangé fonce au feu ; le vert chrôme ne change pas, il glace toujours, mais redouter sa crudité ; le turquoise est une couleur susceptible de trop se réduire, mais utile comme note lumineuse dans les feuillages, ou comme ébauche pour des étoffes qui seraient ombrées par le vert chrôme ou le bleu. Comme nous l'avons dit plus haut, tous les mélanges peuvent donner des tons propres à être employés comme ébauche ou fini, c'est donc avec la pratique que l'on arrive au succès.

Tels sont les principes élémentaires qui doivent servir de base à la construction d'un paysage au grand feu.

Quant aux paysages sur porcelaine ou terre de pipe, le sentiment de direction est le même, les mélanges et les couleurs seuls diffèrent.

XXVI. — Peinture sur Email cru.

Les poteries recouvertes de leur émail et n'ayant pas subi la deuxième cuisson sont appelées faïences crues ; c'est dans cet état qu'elles doivent être peintes (1).

La peinture sur l'émail de ces faïences se fait, comme le pratiquaient les anciens potiers, simplement à l'eau très-légèrement gommée comme délayant. Les couleurs sont les mêmes que celles employées à l'essence sur faïences cuites.

La différence est que l'émail étant pulvérulent, il exige beaucoup de soins au toucher ; en outre, on ne peut tracer son dessin au crayon ; il faut que ce dessin, préalablement fait sur papier, soit piqué et transporté ou plutôt poncé sur l'émail par les procédés indiqués chapitre II : Outillage.

---

(1) Chaque fabricant produisant son émail selon la composition de sa poterie, on s'expose, en faisant émailler une poterie de l'un par l'émail de l'autre, à des boursoufflures et des accidents irréparables.

Procédé.

Chaque couleur est délayée à l'eau avec une goutte de gomme dissoute préalablement à l'eau, puis elles sont déposées chacune dans leur compartiment. On se sert de forts pinceaux un peu longs ; on puise dans le compartiment avec la pointe du pinceau, et, sur la palette, on mélange cette couleur avec beaucoup d'eau afin qu'elle soit très-étendue ; car aussitôt l'émail touché par le pinceau, tout le contenu en est absorbé comme si l'on peignait sur du papier buvard. Si l'on avait des tons à superposer, il faudrait auparavant laisser évaporer l'eau. Il est assez difficile de poser des teintes unies (1), on peut cependant avec le doigt égaliser la couleur sur l'émail, on obtient par là un mélange de couleur et d'émail.

Il faut également se souvenir de la quantité de couleur que l'on a employée, car le

---

(1) Au moyen d'un pulvérisateur contenant la couleur délayée dans l'eau, nous avons obtenu des fonds très-unis, on réserve des parties en les couvrant d'une silhouette en papier.

frottement du pinceau entraîne quelques parcelles d'émail qui se trouvent mélangées à la couleur et viennent dissimuler cette quantité employée ; c'est ce mélange qui rend les tons plus vaporeux que dans la précédente peinture, et c'est ce qui l'a fait préférer par bien des amateurs.

Si l'on se trompe, on ne peut corriger facilement, car il faudrait enlever une partie de l'émail, ce qui souvent met la poterie à nu. Si l'on essaye d'y remettre de l'émail, rarement au feu il conserve la place qu'on lui a fixée. On doit donc apporter tous les soins pour éviter des erreurs.

Pour des personnes qui goûtent ces genres de peintures au grand feu, mais que l'odeur de l'essence incommodent, nous indiquerons un moyen qui donne à peu près les mêmes résultats et qui pare en même temps aux inconvenients du cru.

On prend, pour cela, la faïence cuite que l'on recouvre d'une couche d'émail de faïence. il est délayé avec de l'eau gommée pour le faire adhérer, soit avec la gomme adragante, soit avec la colle de peau, le moins possible ; puis, un fois l'émail séché, on peint à l'eau comme pour une aquarelle, à la manière de l'essence, et l'on fait cuire, toujours au même feu.

Dans nos relations, nous avons entendu souvent les artistes se plaindre d'un excès de feu qui produirait dans les peintures de petits points blancs; là n'est pas la cause, il y en a deux ou trois : 1° la poussière dans l'émail lors de l'immersion de la pièce ; 2° un abus du corps collant en peignant; 3° le trop long séjour de l'émail cru avant d'être cuit.

XXVII. — Peinture au petit feu.

Les faïences stannifères étant recouvertes d'émail tendre, sont appelées à remplacer les porcelaines tendres, non comme translucidité et finesse, mais au point de vue de la glaçure de la peinture qne l'on fait avec les couleurs de la pâte tendre (1), en procédant de la même manière et cuisant aux mêmes feux que pour la porcelaine tendre. Mais toutes les faïences ne sont pas cependant propres à cet usage, car lors de la cuisson au feu de peinture sur porcelaine (1,000°), la dilatation produit sur certaines faïences des gerçures ou fentes qui ne peuvent se refermer faute de fusion de l'émail; sur d'autres

---

(1) Voir chap. XVII.

faïences l'émail tombe (se dépouille), ce qui est un indice de mauvaise fabrication. Un choix sévère des faïences est donc de rigueur pour ce genre de peinture.

C'est un des mérites des anciennes faïences tant recherchées par les collectionneurs.

Parmi toutes les faïences anciennes que possèdent nos musées, nos lecteurs trouveront des faïences peintes partie au grand feu, et l'autre au petit feu qui fait l'objet de ce chapitre ; beaucoup d'entre elles sont même dorées. Nous citerons les Delft, les Sceaux, les Custine, les Moustier et tant d'autres.

Quoique ces peintures soient faites à un feu doux (relativement au grand feu), ce sont néanmoins des peintures en tendre, car il y a ramollissement de l'émail.

XXVIII. — Faïences cloisonnées.

Ce titre de cloisonné est emprunté à l'art des métaux.

Ceux-ci, façonnés par la gravure, portent en saillies des dessins dont les interstices sont remplis d'émaux fondus par différents procédés, puis le tout est poncé et poli pour ne former qu'un plan uniforme où se dessinent les cloisons métalliques au travers des

émaux. La France semble aujourd'hui devoir rivaliser dans ce genre avec les Japonais, qui ont fait des pièces merveilleuses.

Procédé pour la Faïence.

On prend de la faïence à l'état de poterie, c'est-à-dire dépourvue d'émail, les contours de dessin sont tracés au manganèse ou au noir délayé à l'eau fortement gommée, puis les intérieurs des dessins sont remplis avec de l'émail blanc grand feu (délayé à la glycérine) pur ou coloré avec une partie de couleur de grand feu dont la quantité varie selon l'intensité de ton que l'on veut donner à l'émail.

Cet émail, mis en épaisseur, se réduit toujours de moitié à la cuisson.

Toutes les parties de l'objet qui ne sont pas couvertes par le dessin sont remplies d'un émail uniforme moins épais que pour les dessins, ce travail doit être fait avec soin afin de ne pas poser les émaux sur les contours tracés qui, ici, représentent la cloison, mais en creux.

Ce travail est cuit à la température du grand feu, 1300°.

Si l'on désire des tons de couleur que l'on ne possède pas dans la palette au grand feu,

il faut, après cette cuisson, peindre par coloration les émaux que l'on destine à ses variantes, par le procédé et les couleurs de pâte tendre ; on recuit ensuite au petit feu de 800°.

Le genre persan qui se faisait sous couverte (voir ch. XVII) est le plus en usage dans les cloisonnés. Certains fabricants s'en sont dit les inventeurs , mais qui n'a pas vu ces faïences persanes que vingt ou trente siècles n'ont pu altérer, à côté de certaines faïences modernes qui, au moindre contact de l'humidité, se désagrègent et perdent leur émail ? C'est ainsi malheureusement que l'on voit tant de mauvais produits dans le commerce, la cause en est non pas dans l'ignorance de la part de l'artiste , mais dans une économie mal comprise de combustible en vue d'une vente à bon marché.

En matière d'art céramique nous déplorons cette voie qui nous semble opposée au but à atteindre.

XXIX. — Peinture sur Lave.

La lave volcanique que chacun connaît, sorte de pierre noirâtre, spongieuse, est celle qui est utilisée dans ce genre de peinture.

Les laves arrivent des carrières d'exploitation en gros blocs ; on les scie en plaques

minces dont les dimensions atteignent jusqu'à 4 mètres de long sur 1^{m} 1/2 de large.

Les petites cavités qu'elles renferment sont d'abord comblées avec de la silice délayée dans de l'eau, puis la plaque est immergée entièrement d'émail stanifère par le procédé employé sur les faïences de poëles.

Les cuissons et les peintures se font de la même manière que pour la faïence.

Les avantages que présente la lave, c'est de ne jamais se désagréger aux injures du temps et d'obtenir des dimensions qu'il est presque impossible d'avoir en faïence.

Jusqu'à ce jour, cette application semble presque ignorée, on n'a fait que quelques laves en peinture dure c'est-à-dire au petit feu, qui manque de la profondeur et de l'harmonie que donne celle au grand feu qui est une peinture en tendre. Nous croyons qu'une place est réservée dans l'avenir à la peinture sur lave pour la décoration extérieure des monuments.

Le genre d'engobe par empâtement décrit ch. XXVIII se fait avec succès sur la lave dont les cavités sont comblées avec la silice.

XXX. — Peintures sur Engobe.

Ce genre de peinture semble être le premier essai artistique conçu, en céramique,

par l'homme ; hélas ! nous avons des contemporains qui s'en disent les auteurs.

Sans parler des Etrusques, des Egyptiens et autres peuples, nous citerons les Persans, qui ont fourni des types dont les dessins ont été un des plus beaux fleurons de l'art décoratif moderne.

Voici sommairement comment procédaient les artistes du Farsistan :

Après avoir confectionné de grossières poteries d'argile, ils les recouvraient d'une couche d'argile blanche et fine, laquelle recevait les peintures dont tous les contours étaient tracés avec un noir, ou plus souvent du peroxyde de manganèse natif, puis ces dessins étaient remplis par des terres et des oxydes métalliques donnant des rouges, bleus, jaunes et verts. Ces pièces, une fois peintes, étaient cuites à un feu de four de potier, 1,300° au moins. On les recouvrait ensuite d'un vernis alcalin sans plomb, et on les soumettait à une seconde cuisson, qui avait pour effet de fondre le vernis. C'est ce vernis qui, virant les oxydes, leur donne la transparence et vient, par son brillant, participer à leur éclat sans les altérer.

On peut donc, en employant les couleurs au grand feu, obtenir, par les moyens ci-

dessus décrits, des faïences analogues à celles que l'on admire dans nos musées.

Au moyen-âge, l'Italie possédait différents maîtres qui ont cultivé avec succès ce genre de peinture sur engobe appelé majolique, tels que les Lucca della Robia, Maestro Giorgio, etc., qui, ne s'en tenant pas aux décors comme les Persans, ont fait des figures et même des reproductions d'œuvres capitales ; leurs procédés semblent être analogues à celui des Persans.

Nous classons ce genre dans les peintures en tendre.

Sur ces pièces peintes, ils faisaient, après cuisson, des applications de liqueurs renfermant des métaux en dissolution, puis, recuites à petit feu, obtenaient des irisations dorées ou nacrées, selon les métaux que renfermaient la liqueur. C'était là leur décoration qui se faisaient en peinture en dur, et que nous remplaçons aujourd'hui par l'or ou le platine.

Un autre genre d'engobage, dit à cloison, a été fait en France, sous Henri II.

Il consistait à prendre cette poterie ocreuse, l'engober ou la couvrir d'argile blanche ; puis après avoir creusé en gravure différents dessins dans la masse, ces dessins étaient remplis d'argile blanche mé-

langée d'oxydes de diverses natures, on égalisait ces remplissages à la pierre ponce, puis on les cuisait et on recouvrait le tout d'un vernis alcalin. En les recuisant une deuxième fois, les dessins obtenaient une vigueur à la transparence du vernis sur la poterie engobée à fond blanc.

D'autres faïences étaient faites d'argile plastique blanche, puis gravées et remplies d'argile ocreuse, cuite, recouverte du vernis, et recuites une deuxième fois. Le musée de Cluny possède une coupe dite Coupe Henri II, chef-d'œuvre dans ce genre.

C'est également ce moyen que l'on a employé pour faire le carrelage mosaïque que l'on voit dans d'anciens châteaux, et que beaucoup de faïenciers emploient aujourd'hui avec succès.

Ces carreaux ne sont pas émaillés ; ils ne sont cuits qu'à un feu.

Nous les classerons comme poteries artistiques.

XXXI. — Engobage par empâtement.

La puissante impulsion donnée à l'art Céramique, depuis vingt ans, a fait naître un nouveau genre issu de ceux que nous

venons de décrire ci-dessus : nous le nommons engobage par empâtement.

Procédé.

On prend des pièces à l'état de poteries blanches ou ocreuses, c'est-à-dire dépourvues d'émail, et on peint de la manière suivante :

Après avoir fait son tracé, les douze couleurs, au grand feu, sont préalablement délayées à l'eau gommée, comme au procédé pour la peinture sur cru, puis on délaye également de l'argile plastique blanche bien broyée, on la mélange aux couleurs dans les proportions que l'on désire pour les opacifier et les pâlir, puis l'on peint à la manière de la gouache sur papier. Le véhicule délayant qui doit servir est l'eau de lichen ou la glycérine. L'on peut revenir sur ces tons mélangés avec les couleurs pures pour leur donner de la vigueur, ou avec l'argile blanche pure pour faire des lumières. Cette peinture terminée, on la cuit à un grand feu, 1,300°, puis on la recouvre d'un vernis alcalin, et on la recuit une deuxième fois au même feu.

Cette peinture traitée comme celle à l'huile, peut en rendre tous les effets, et avec la lave atteindre toutes ses dimensions.

Nous l'avons entendu juger sévèrement. On a dit : « C'est du carton peint, c'est lourd, c'est prétentieux, cela manque de plan et d'harmonie ! » Nous répondrons qu'on n'a pas tout créé en un jour.

D'abord, les artistes de talent auxquels on a confié ce genre de travail, ignoraient complètement l'action de la couverte par le feu sur leur coloris, de là, la disparition d'une partie de leur travail, où les empâtements de blanc mis en excès pour les lumières ; puis les fabricants ont confectionné des poteries peu cuites pour économiser le combustible, outre qu'ils les recouvrent souvent d'un mauvais vernis plombeux qui non-seulement vient au feu détruire les couleurs, mais encore donne ce craquelé dont ils se glorifient, et qui n'est, que le cachet dune fabrication vicieuse. De pareils objets portent toujours la marque de leur infériorité.

A l'Exposition universelle 1878, nous avons pu apprécier dans la quantité de pièces de ce genre exposées, bon nombre d'ont l'exécution était irréprochable quoique sortant de petites fabriques, aussi leur succès a-t-il été le couronnement de leur persévérance.

Ce genre plus que tous les autres exige une parfaite harmonie entre la poterie et la

couverte, on devra donc se fournir et faire cuire à la même source.

XXXII. — Peinture sur verre (Vitraux).

Cet art, dans lequel nos pères ont excellé, nécessitant un outillage assez important, nous n'en donnerons qu'un aperçu succinct pour les personnes qui désireraient peindre pour elles quelques vitraux de salon.

Pour les vitraux, il n'est pas indifférent de prendre telle ou telle vitre pour faire ces peintures; il faut au contraire, chercher les marchands spéciaux qui vendent le verre propre à cet usage.

On peint, sur un chevalet, de manière à travailler à la transparence; on applique préalablement, à la partie opposée à dessiner, une feuille de papier transparent; il tient lieu de fond blanc; puis on fait ses esquisses de dessin au crayon lithographique, ensuite tous les contours et ombres se font au recto, avec des couleurs sombres nommées grisailles, qui s'emploient délayées au vinaigre ou préparées de la même manière que les couleurs pour la porcelaine. Le coloris se fait au verso, après avoir enlevé la feuille de

papier qui a servi à faciliter le tracé, avec des couleurs spéciales, dites couleurs pour vitraux, ce sont :

Les pourpres, bleus, jaunes, verts et gris ; les rouges n'existant pas; pour les obtenir, on pose du côté de la peinture, au verso, une couche de pourpre, puis au recto, on applique une couche de jaune à l'argent.

Le jaune à l'argent est une couleur ocreuse que l'on emploie, en forte épaisseur, du côté opposé à la peinture, au recto, quand on veut avoir des jaunes d'or ou qu'on veut les marier avec les bleus, verts ou pourpres, posés du côté opposé.

Au sortir du moufle, cette couleur est toujours terreuse ; mais il suffit de l'enlever avec un chiffon mouillé, et l'on découvre un jaune qui emprunte des tons variés depuis celui de l'or jaune jusqu'à celui de l'orange ; ces différences se produisent selon la plus ou moins grande quantité d'alcali contenue dans le verre, d'où la nécessité de l'échantillonnage des vitres. On nomme ce jaune, *jaune par cémentation.*

Comme toutes les ombres sont faites en grisailles (il y en a de plusieurs tons) et d'avance, il n'y a donc que des teintes unies à poser ; mais on doit les faire assez épaisses,

car sans cela les peintures manqueraient de vigueur.

Les blancs s'obtiennent par le jour comme lumière, et les bleus minces comme ombrant.

La cuisson terminée pour encadrer le tableau, on peut faire tailler par un verrier des fragments de vitres colorés soit rouge. bleu, jaune, vert ou brun, qui seront disposés selon des dessins dans une armature de plomb qui lui sert de cadre.

Sur ces fragments de verre on peut peindre avec des grisailles foncées des dessins qui seront sombres sur le ton du verre vu à la transparence, ou des teintes générales dans lesquelles on réserve des dessins qui seuls auront la couleur du verre vu à la transparence ; c'est par ce procédé que sont faites des parties soit de vêtements, soit d'objets dont l'éclat est d'un si bel effet dans les verrières des établissements nationaux.

Toutes ces peintures sont cuites au moufle (à 6 ou 700°), posées horizontalement sur des plaques de tôle préalablement blanchies au carbonate de chaux et superposées les unes sur les autres en ayant soin de les séparer par un lit de carbonate de chaux pour éviter qu'elles se collent entr'elles à la cuisson. Ce sont des peintures en dur.

XXXIII. — Peintures sur verre et objets divers.

On peint également sur des objets tels que verres, vases ou carafes faits soit de verre ou de cristal. La peinture se fait comme sur porcelaine, mais avec des couleurs spéciales nommées couleurs à cristal. Ces couleurs doivent être très-fusibles, afin que les peintures faites avec elles se fixent et glacent sur les pièces peintes cuites à un feu de 500° avant le ramollissement de ces pièces, car dans cet état les pièces se déformeraient et seraient perdues.

Sur verre ou cristal on peut également appliquer de l'or pourvu qu'il soit muni d'un fondant propre à le faire adhérer à la pièce sans le rendre vitreux, car au sortir du feu il est mat, et il doit être bruni pour avoir de l'éclat, ce qu'on ne pourrait obtenir s'il était vitreux.

XXXIV. — Emaux sur verre.

Frappés des effets décoratifs que produisent quelques lampes, coupes et vases de verre émaillés qui nous ont été légués par les Arabes et les Vénitiens des XVIIe et XVIIIe siècles et dont nos musées possèdent quel-

ques rares spécimens, nous avons cherché, il y a quinze ans, à produire des émaux qui puissent donner des résultats analogues.

Nous sommes arrivés, nous inspirant de leurs styles et de leurs formes, à un résultat équivalent et, en 1864, nous primes un brevet.

Malheureusement pour l'art, comme en toutes choses, des imitations sans style, sans solidité, sont venues encombrer les bazars; ce qui au lieu d'encourager l'art n'a fait que le profit des marchands forains et ralentir l'élan né sous l'influence d'une puissante école.

Puisqu'un brevet prouve que nous sommes les premiers producteurs modernes de ce travail, nous nous croyons autorisés à décrire quelques moyens pratiques pour arriver aux résultats que nous préconisons.

Les émaux pour verre sont les cinq principaux dont les noms suivent; ils peuvent se mêler l'un à l'autre :

Le bleu, le rouge, le jaune, le vert, le blanc.

Puis l'or qui, dans ces travaux, embrasse au moins la moitié de la surface de la pièce à décorer.

Les émaux pour être parfaits doivent remplir les conditions suivantes.

Ils doivent être employés en relief et conserver une demi-transparence, être très-

glacés et surtout inaltérables soit aux influences atmosphériques, soit au contact des corps salins ou acides.

Le genre oriental ne comporte pas dans les formes la fantaisie, comme dans celui des Vénitiens.

Les émaux pour être inaltérables devant être durs, il est nécessaire que les pièces de verre destinées à recevoir cet émail soient également dures pour qu'elles ne se déforment pas à l'action du feu auquel les émaux doivent être cuits. Ce feu est de 550 à 600°.

Ce que l'on fait sur le cristal avec des émaux trop tendres ne peut être considéré sérieusement comme produit céramique; les vrais connaisseurs savent discerner ces défauts.

Procédés.

En général, les émaux sont cernés par l'or ou par le brun rouge; c'est le brun rouge pour porcelaine qui sert à cet usage.

Afin de pouvoir distinguer le travail fait sur la pièce, on introduira dans l'intérieur une feuille de papier blanc.

La pièce sera essencée comme pour la porcelaine, les esquisses se font au crayon Cacheux; puis, au moyen de la plume, on trace les contours, soit avec l'or en poudre,

soit avec le brun rouge, délayé avec de l'eau gommée ; on devra bien observer les enlas de dessins, surtout lorsque ceux-ci ont été empruntés aux artistes orientaux, qui sont des chefs-d'œuvre de conception.

On délaye l'émail à l'essence de lavande et un sixième d'essence grasse et l'on procède au remplissage par les mêmes moyens que ceux employés sur les terres de pipes (ch. XIX).

Une parfaite harmonie d'ensemble doit présider à la distribution des émaux, soit entre eux ou avec l'or, qui peut former le dessin sur fond émail ou dessin émail avec fond or.

Les dessins de même tonalité d'émail devront toujours être séparés par une partie d'or.

L'or qui devra être employé hors le voisinage de l'émail devra être mélangé avec un sixième de son poids de fondant d'or à verre, sans cela il ne tiendrait qu'aux parties avoisinant les émaux, le reste disparaîtrait au frottement.

Si les formes de pièces étaient délicates et fines, et susceptibles de se déformer par l'action du feu, on ferait confectionner des cuirasses en tôle dans lesquelles les parties faibles seraient maintenues et protégées.

Si quelques parties d'émail venaient à manquer à la cuisson, la retouche peut se faire et l'on recuit une deuxième fois.

La poussière ou l'excès d'essence grasse occasionnent des déplacements d'émail; des précautions minutieuses seront prises; il faut notamment faire cuire l'émail aussitôt fait; ne jamais superposer d'autres émaux sur des émaux déjà secs, ni les égaliser au doigt ce qui les ferait tomber au feu.

Nous avons également pratiqué un autre genre, qui consiste à faire des silhouettes de fleurs ou figures en émail blanc employé en forte couche, puis cuit; cet émail est ensuite peint en coloris avec les couleurs à émail, encadré de dorures, et le tout est recuit. Ce genre est aussi gracieux vu à la transparence qu'au faux jour.

XXXV. — Métaux émaillés (Peintures sur or émaillé).

L'or est le métal qui supporte le mieux le contact des émaux, cuit à la plus haute température sans être altéré, ce qui permet d'obtenir des résultats de peinture puissants et harmonieux.

Nous laissons la fabrication et la préparation des objets aux spécialistes et nous pre-

nons pour notre travail une plaque d'or émaillée et toute prête à recevoir la peinture.

Chaque amateur doit se munir d'une petite mouflette ou moufle demi-cylindrique, faite de terre réfractaire, elle doit avoir quelques trous à la partie supérieure pour faciliter l'évaporation des essences; ce four, clos d'un côté, est ouvert de l'autre pour y introduire les pièces.

Au moment de la cuisson, une petite porte, également en terre réfractaire, se pose et s'enlève à volonté; elle est, au milieu, percée d'un trou qui permet de juger du degré de cuisson de la couleur. On juge de ce degré de feu par le brillant que la couleur acquiert. On place ce moufle entre quatre briques dont l'espace est rempli de charbon de bois.

La peinture des émaux sur métaux se fait de la même manière et avec les mêmes couleurs que pour la porcelaine tendre.

Les ébauches pour le premier feu doivent tre très-fermement accusées; pour les cuire, on laissera sa plaque dans le moufle jusqu'à ce que l'émail, entrant en fusion, s'incorpore la couleur et acquière un glacé bien uniforme; dans ce cas, on n'aura que quelques retouches à faire qui pourront se cuire à un feu plus doux qui ne peut en aucune façon, modifier les bons résultats des ébauches.

Pour la cuisson, la mouflette étant installée et le charbon allumé, la pièce à cuire est posée sur une tôle qui doit lui servir de plateau ; on introduit graduellement la pièce afin de ne pas la saisir au feu ce qui la ferait éclater; une fois introduite on fixe la porte contre la mouflette, avec quelques morceaux de charbon, quant on a jugé du résultat du feu, on prend avec une pince le plateau portant l'objet et on le transporte à côté du fourneau, puis on le couvre aussitôt pour éviter qu'un refroidissement subit fasse gercer et même écailler l'émail.

XXXVI. — Métaux émaillés, Fonte et Cuivre.

La fonte et le cuivre émaillés se peignent comme l'or, mais en raison de la grande fusibilité de l'un, le cuivre, et de l'oxidation fréquente de l'autre, la fonte, on doit éviter les fortes cuissons, et les cuissons réitérées que l'or seul peut supporter. Quant aux procédés différents, usités dans cet art, tels que les émaux colorés employés comme fond ou comme rehaut, ou l'application des paillons dans l'émail et recouverts de couleurs transparentes, nous renverrons nos lecteurs aux traités spéciaux.

Dans ces travaux, le genre Renaissance copié des Limosins, Pélicaut, etc., est le plus apprécié.

XXXVII. — Poteries artistiques, Terres cuites et Grès.

Toutes les poteries en terre cuite devant être transformées par l'émail, ou les couvertes, ont été décrites sous les chapitres XXI, XXIII à XXXI.

Il ne nous reste donc qu'à jeter un coup d'œil sur les terres cuites dont la couleur et le mérite peut varier selon la composition des pâtes et de la cuisson.

Le modelage de la terre à faïence par nos artistes sculpteurs, a fourni l'élément d'une industrie nouvelle qui tout en étant plus économique que le marbre conserve le sentiment créé par l'artiste.

Ces poteries se cuisent au feu de faïence 1300.

Les vases et objets divers faits en poteries peuvent être peints avec les couleurs à porcelaine employées à la glycérine.

Jusqu'à présent on n'a fait que copier les poteries étrusques.

Nous avions bien introduit nous-mêmes sur des poteries rouges des émaux peints;

mais nous avons dû les remplacer par des terres brunes dont l'effet produit par les émaux a été très-goûté.

L'application et la peinture se font par les moyens indiqués (ch. XX).

Le Grès qui, par sa solide constitution pourrait presque rivaliser avec la porcelaine, n'offre malheureusement pas les avantages de celle-ci, en raison de son ton gris qui se prête peu à la peinture, et de la difficulté que l'on rencontre à le façonner élégamment.

L'émaillage des grès s'obtient en projetant du sel marin dans les fours de fabrication au moment où ceux-ci atteignent le maximum du feu ; ce vernis devient un silicate de soude.

Les grès se peignent avec les couleurs au grand feu qui se vitrifient par la fusion du vernis ; dans ce cas on les cuit au grand feu.

On peut également peindre le grès aux couleurs à porcelaine, mais sa cuisson, comme celle des poteries, détériorerait les peintures sur porcelaines si celles-ci étaient cuites ensemble dans le même moufle.

A ce propos, nous croyons utile de tenir nos lecteurs en éveil contre les inconvénients qui resultent des peintures cuites avec des produits qui ne sont pas de même nature.

Les poteries, par exemple, à l'air, absor-

bent une quantité d'humidité, et à la cuisson, les vapeurs humides détériorent les peintures.

Quand le sel est en excès dans le vernis du grès et qu'on recuit ce dernier, ce sel crépite et est projeté sur les peintures, il les décomposent et laisse des tâches blanches impossibles à corriger.

XXXVIII. — Usage de la Plume.

Dans la plupart des applications de peinture en Céramique, on a recours au tire-ligne ou à la plume, pour dresser son dessin ou ses contours.

La plume en fer ordinaire est celle qui nous sert.

La couleur ne doit être prise que par le dos de la plume pour l'employer.

Les couleurs peuvent être employées préparées à l'eau ou aux essences. Celles préparées à l'eau gommée ne peuvent produire qu'une épaisseur uniforme, mais elles ont l'avantage de ne pas se détremper quand on les recouvre de teintes préparées à l'essence, et si ces teintes étaient mal employées ou mauvaises, on pourrait les enlever avec un linge rempli d'essence sans que le dessin tracé s'efface, puisqu'il est employé à l'eau.

On peut donc, tant que l'on veut, recommencer l'application de la couleur à l'essence sur ce tracé. Aussi engageons-nous beaucoup les débutants à user de ce moyen qui rend de grands services.

Il est bien entendu que toute couleur délayée à l'eau doit, pour être fixée à l'objet à peindre, être additionnée de quelques gouttes de gomme arabique ou de dextrine fondue préalablement dans un peu d'eau chaude. La couleur, une fois employée, sèche aussitôt ; en frottant, on pourra voir si elle tient à la pièce et juger si la quantité de corps collant est suffisante (1).

Quand en traçant on croise ses traits, les premiers étant secs sont coupés par la plume ; la couleur sèche reste accrochée à sa pointe et intercepte le passage à la couleur fraîche. Dans ce cas, on a un linge près de la main et l'on essuye sa plume pour reprendre de la couleur ; d'ailleurs il faut en prendre peu et souvent. On doit aussi redélayer fréquemment sa couleur, car sur la

---

(1) Dans la préparation des couleurs à l'eau gommée, nous recommandons de mettre le moins de gomme possible, car mise en excès, comme l'essence, elle occasionnerait le grippage.

palette l'eau l'abandonne. Somme toutes, ce travail est très-facile mais exige de la constance.

La couleur préparée à l'essence, pour être employée par la plume, doit être préparée plus liquide que pour le pinceau, car ne pouvant l'étaler avec la plume qui ne fait que la déposer sous forme de fil, ce trait serait trop gras et ne pourrait sécher. Pour toute couleur préparée, quelle que soit sa destination, on devra doubler la quantité d'essence maigre. Mais un inconvénient se présente : si la couleur s'étale sur la palette, elle s'étalera autant posée à la plume et donnera des traits secs, mais trois fois plus fort que l'on désire. Pour obvier à cet inconvénient, on procédera comme nous l'avons déjà indiqué au chapitre VIII, en projetant de l'humidité dans la couleur au moyen de l'haleine : la couleur étant fixée sur la palette restera de même employée à la plume.

En usant des moyens ci-dessus, on obtiendra un tracé pâle ou foncé en raison de la préparation de la couleur, comme nous l'avons indiqué au chapitre VIII ; mais chose à noter : plus la couleur est grasse pour obtenir un tracé pâle, plus on doit hâler pour la fixer.

XXXIX. — Observations générales.

On nous reprochera sans doute beaucoup d'omissions, parmi lesquelles celle de l'emploi intéressant des essences de Lavande. Au point de vue de l'odeur, comme inconvénient, les avis sont partagés : les uns la trouvent désagréable, les autres parfumée. Notre silence à ce sujet vient des inconvénients qu'occasionne l'usage de cette essence.

Certainement, l'essence de lavande, soit grasse ou maigre, est plus fluide, facilite l'emploi des couleurs, donne moins de charbon, et, par conséquent, peu de grippage. Nous l'admettons, tant que l'on ne fait que des ébauches qui sont cuites avant d'être terminées ; mais une ébauche très-séchée et retouchée avec les couleurs délayées à l'essence de lavande, sera invariablement détrempée et perdue.

On se trouve donc dans cette alternative, ou de toujours faire cuire ses ébauches ; d'avoir deux palettes de couleurs préparées différemment, ou de supprimer la lavande, sauf dans les cas cités aux chapitres précédents.

L'introduction des gris dans notre palette

pour la porcelaine nous a valu bien des observations, notre intention était de simplifier les études ; toutefois, pour les personnes qui les suppriment, nous les engageons à ne pas perdre de vue ces deux points : 1° de certains mélanges peuvent, tout en donnant des gris, ne pas remplir les conditions de glaçure ; 2° d'autres mélanges où l'on ferait entrer des jaunes pourraient, dans les épaisseurs, écailler ou verdir les gris ; si donc, on compose un gris dans lequel il entre du jaune, celui-ci doit toujours être accompagné d'une couleur d'or qui le rompe, mais ceci n'exclut pas l'écaillage dans les épaisseurs.

Avant de terminer ce petit traité, nous devons signaler à nos lecteurs que de graves ennuis et accidents peuvent se produire par la mauvaise dénomination des matériaux indispensables pour les productions dont nous venons de parler, surtout quand les marchands avec lesquels on est en rapport ne sont ni peintres ni céramistes.

Voici quelques exemples.

Ne pas demander ou dire :

Térébenthine, pour essence de térébenthine ;

Huile grasse, pour essence grasse ;

Blaireau, pour putois ;

Faïence, pour terre de pipe ;

Couleurs pour faïence, pour couleurs pour terre de pipe.

Ne pas confondre coloré avec colorié;

Un grand feu pour un feu fort, car chaque produit a un grand feu relatif qui est le plus fort qu'il peut supporter, et, dans tous les genres, une peinture, selon le besoin, peut nécessiter un feu plus ou moins fort, sans que l'on doive le dénommer grand feu ou petit feu; on doit donc dire : feu fort ou feu doux.

Nous entendons souvent parler de fondant général; nous blâmons sa présence dans les mains de l'artiste, car, ayant dit qu'un choix rigoureux de bonnes couleurs était nécessaire pour assurer le succès de la peinture, nous ne voyons pas ce qu'un fondant uniforme peut produire de bon dans des couleurs pourvues chacune de leurs fondants qui n'ont pas d'autre analogie entr'eux que d'être vitrifiables. En supprimant cette vieille manie on s'en épargnera les désagréments.

Par les matériaux que nous tenons comme renseignements à la disposition de nos lecteurs, on peut *de visu* juger des résultats acquis par les principes décrits dans le présent traité.

Avant d'entreprendre un travail quelconque dans les peintures exposées ci-dessus,

on devra faire, sur deux pièces de la matière que l'on a à employer, des échantillons consultatifs des couleurs par deux teintes, une pâle et une foncée ; l'on en fera cuire un et l'on gardera l'autre sans être cuit ; on verra, par ce moyen, les modifications produites par le feu sur les couleurs.

Dans l'organisation d'une palette d'échantillons des vingt-quatre couleurs, que nous tenons à la disposition de nos lecteurs ; nous avons classé nos couleurs de manière que le mélange de celles qui se touchent produise des tons secondaires qui sont en-dessous, on voit par là qu'il est superflu de s'encombrer de couleurs de fantaisie. Ce qui nous permet de dire pour terminer, que moins on a de couleurs, moins on a d'erreurs.

On trouvera des Echantillons prêts, en vente,

A LA MAISON CENTRALE DE CÉRAMIQUE

rue de la Sorbonne, 20,

et tous les Produits nécessaires, tels que : Essences, Pinceaux, Couteaux, Couleurs.

Un assortiment considérable de Porcelaines, Faïences, Terre de pipe, comme Plats, Vases, Services et Objets de fantaisie.

Un atelier de Peinture et de Décor est attaché à l'Etablissement.

Des jours spéciaux sont réservés aux Amateurs pour la cuisson de leurs objets et la décoration s'il y a lieu.

TABLE.

		Pages.
I.	Principes généraux.....	1
II.	Installation et Outillage.....	3
III.	Constitution des Couleurs.....	7
IV.	La Porcelaine dure ou ordinaire..	8
V.	Préparation des Objets à peindre..	8
VI.	Généralité de la Peinture.....	9
VII.	Classement des Couleurs.....	11
VIII.	Préparation des Couleurs pour la Peinture.....	12
IX.	Emploi des Couleurs préparées...	16
X.	Physionomie des Couleurs.....	20
XI.	Mélanges et usages des Couleurs.	20
XII.	La pose des Fonds.....	25
XIII.	Le Grippage.....	30
XIV.	L'Ecaillage.....	31
XV.	Dorure et argenture sur porcelaine.....	32
XVI.	Essai de peinture en figure.....	32
XVII.	Porcelaine à pâtes rapportées ou Barbottines.....	35
XVIII.	Porcelaine à pâte tendre, dite Porcelaine tendre.....	38
XIX.	Terre de pipe, dite Faïence blanche.	41
XX.	Essai de peinture en fleurs.....	44
XXI.	Peintures en tendre sur Terre de pipe (sous couverte).....	47
XXII.	La Terre de pipe à Emaux en relief.	48

Pages.

XXIII. Faïences proprement dites Faïences stannifères..... 50
XXIV. Couleurs pour la Peinture sur Faïences au grand feu..... 52
XXV. Essai de Peinture en paysage... 54
XXVI. Peinture sur Email cru..... 59
XXVII. Peinture au petit feu.. 62
XXVIII. Faïences cloisonnées 63
XXIX. Peinture sur lave..... 65
XXX. Peinture sur engobe..... 66
XXXI. Engobage par empâtement..... 69
XXXII. Peinture sur verre (Vitraux).... 72
XXXIII. Peinture sur verre et objets divers. 75
XXXIV. Emaux sur verre..... 75
XXXV. Métaux émaillés (Peinture sur or émaillé..... 79
XXXVI. Métaux émaillés, fonte et cuivre. 81
XXXVII. Poteries artistiques, Terres cuites et Grès..... 82
XXXVIII. Usage de la plume..... 84
XXXIX. Observations générales..... 87

BEAUVAIS. — TYP. D. PERE RUE SAINT-JEAN.

83-B15143

GETTY RESEARCH INSTITUTE
3 3125 01378 2004

BRADBURY, AGNEW, & CO. PRINTERS, WHITEFRIARS.